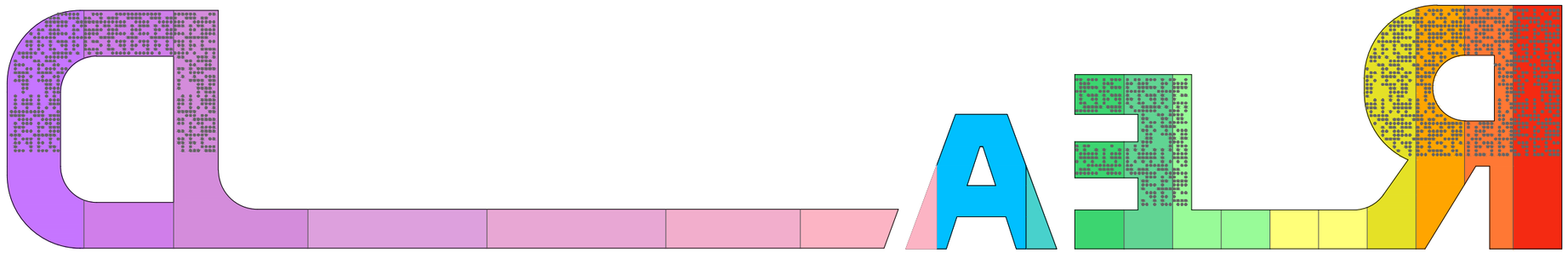
崇川小学校园文化READ艺术构架施工图



2024.03.09

制作要求及工艺说明

一，材料要求：　1.构件框架采用20*20*2.0厚304不锈钢材质，外包材料选用1.5厚304不锈钢板材。

2.长条座凳采用30*100小麦色实木板材。

3.油漆采用品牌氟碳漆（漆面质保10年以上），提供合格证质保书，颜色根据设计图纸中RGB色号配色。严禁选用劣质假冒产品；

二，焊接工艺要求：　1.整体框架焊接时选用焊丝应同为304材质，管材接口前应将坡口表面及母材内、外壁的油、漆、垢锈等清理干净，直至发出金屋光泽，清理范围为每侧各为10-15mm，对口间隙为1.5~2.5mm；接口间隙要匀直，禁止强力对口，错口值应小于壁厚的10%，且不大于1mm；接口局部间隙过大时，应进行修整，严禁在间隙内添加塞物；接口合格后，应根据接口长度不同点4-5点，点焊的材料应与正式施焊相同，点焊长度10-15mm，厚度3-4mm。5.8.打底完成后，应认真检查打底焊缝质量，确认合格后再进行弧盖面焊接；引弧、收弧必须在接口内进行，收弧要填满熔池，将电弧引向坡口熄弧；点焊、氩弧焊、盖面焊，如产生缺陷，必须用电磨工具磨除后，再继续施焊，不得用重复熔化方法消除缺陷,5.11.应注意接头和收弧质量，注意接头熔合应良好，收弧时填满熔池。为保证缝严密性；盖面完毕应及时清理焊缝表面熔渣、飞溅。质量按Q/ZB74-73 焊接通用技术条件和机械结构用不锈钢焊接管(GB/T12770-2002)标准检验。

2.外包不朽钢板采用焊接方式固定于不锈钢框架上，焊接点应位于内侧，局部有困难处可将焊接点设于外侧，但须将焊点进行清理打磨等处理，保证外表面的平整度；外包板材搭接考虑平整度应采用激光焊接，防止板材扭曲变形；凸出焊点应打磨平整，肉眼无明显凹凸痕迹。

三，油漆工艺要求：　1.氟碳漆喷涂前应先将不锈钢板材表面用砂轮砂光,根据材质的不同,一般用200-400#的砂轮打磨,充分的打磨均匀后,用氟碳稀释剂擦拭干净、(要求粗糙度达到20um左右。)注意打磨时一定注意力度，提高油漆附着力；

2.不锈钢板材表面打磨去污去油干净后，喷涂氟碳封闭底漆， 底漆厚度应不少于10μm，　要求喷涂均匀，不能漏喷，颜色应保持均匀一致，不得出现发花现象，刮风(六级以上)及雨天不能施工。氟碳底漆喷涂后，应颜色均匀，光泽均匀，涂膜表面光滑，无粉尘等污渍。面漆喷涂完毕须进行烘烤处理。

3. 氟碳面漆喷涂，喷涂应均匀，密度合理，无流挂、明暗不均、发花等现象，手感细腻，光泽均匀，无批刮印痕和凸凹不平现象。喷涂遍数不小于2遍，厚度不小于30μm。

四，其他要求：　1.运输时应做好保护漆面措施，防止产品磕碰损坏。产品尖角部位应钝化处理，设置软质护角，防止人员磕碰受伤。

2.现场安装时应在地面用碰撞螺栓将物品固定于地面上，防止人为推倒。

五，油漆色彩表：

RGB 244,42,18	RGB 255,120,52	RGB 60,213,112	RGB 208,126,234
RGB 255,58,58	RGB 255,165,0	RGB 152,251,152	RGB 212,140,219
RGB 255,91,97	RGB 255,255,121	RGB 0,191,255	RGB 221,160,221
RGB 252,180,196	RGB 229,225,38	RGB 72,209,204	RGB 232,167,212
RGB 252,180,196	RGB 97,212,147	RGB 198,117,255	RGB 242,174,204

XXX市
建筑勘查设计院

建设单位

合作单位

会签专业	会　签	
建　筑		
结　构		
给 排 水		
暖　通		
电　气		

注册师印章

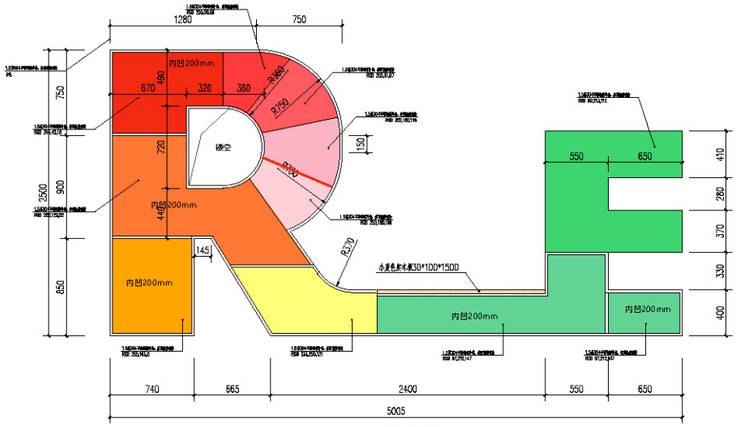
出图专用章

审　定		
审　核		
工程主持人		
方案设计人		
专业负责人		
校　对		
设　计		
制　图		
工程编号	2024-01	
子项名称		

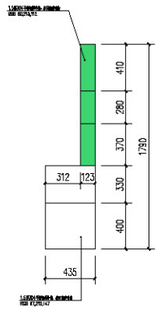
图　名：

字母RE制作图

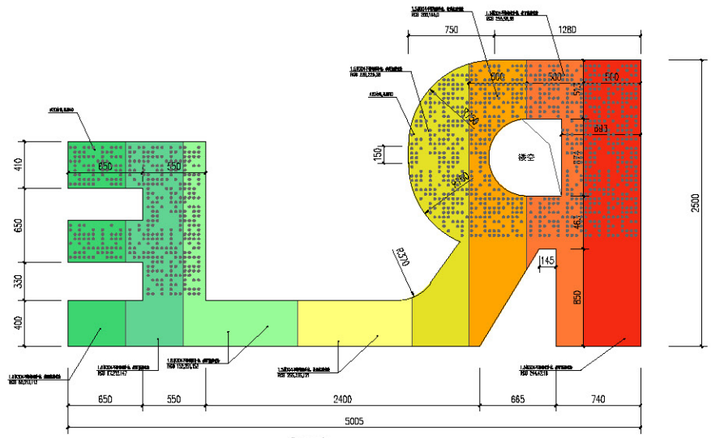
日　期	2024 年 03 月 08 日
比　例	1：100
图　别	建施 - 01
图　号	A2



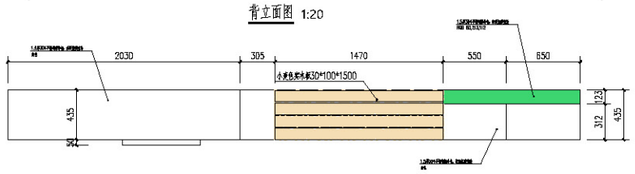
背立面图 1:20



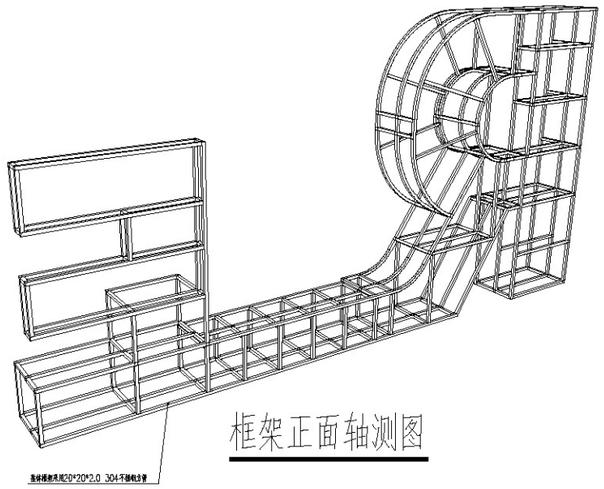
侧立面图 1:20



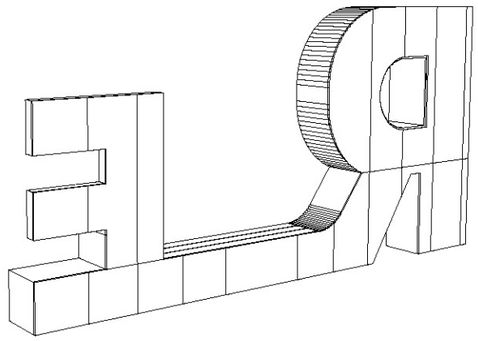
背立面图 1:20



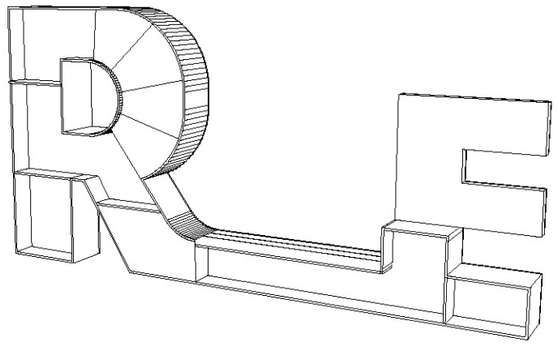
顶视图 1:20



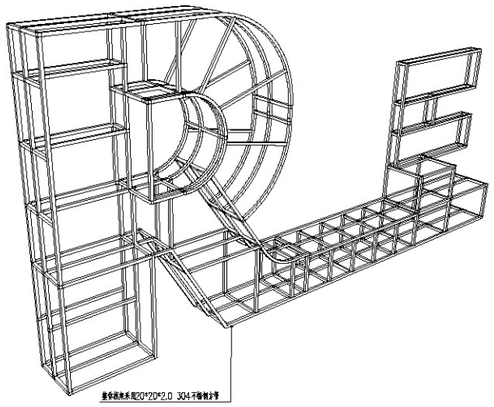
框架正面轴测图



正面轴测图



背面轴测图



框架背面轴测图

XXX市
建筑勘查设计院

建设单位

合作单位

会签专业	会　签	
建　筑		
结　构		
给 排 水		
暖　通		
电　气		

注册师印章

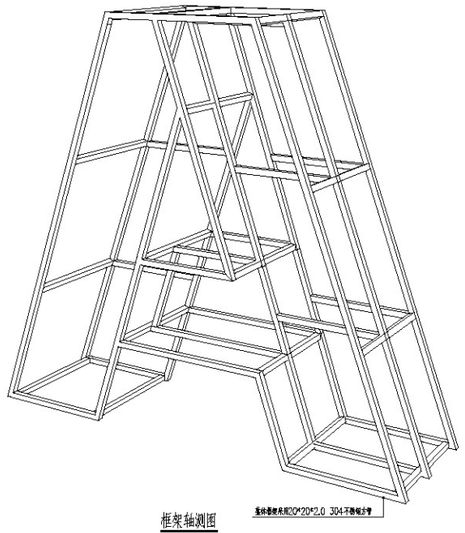
出图专用章

审　定		
审　核		
工程主持人		
方案设计人		
专业负责人		
校　对		
设　计		
制　图		
工程编号	2024-01	
子项名称		

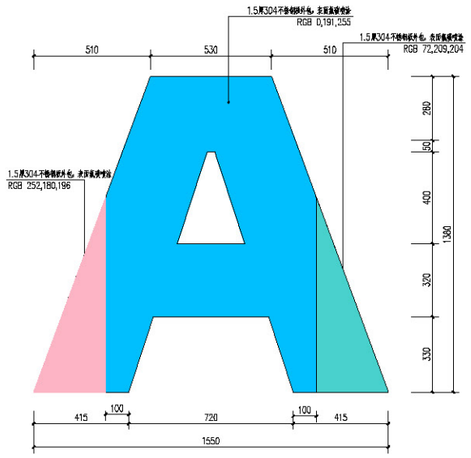
图　名:

字母RE制作图

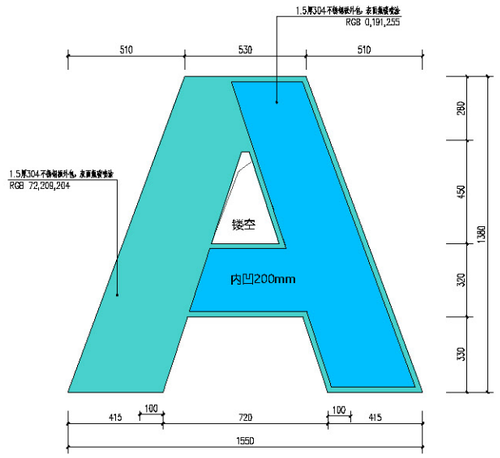
日　期	2024 年 03 月 08 日
比　例	1：100
图　别	建施 - 01
图　号	A2



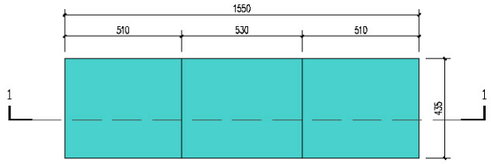
框架轴测图



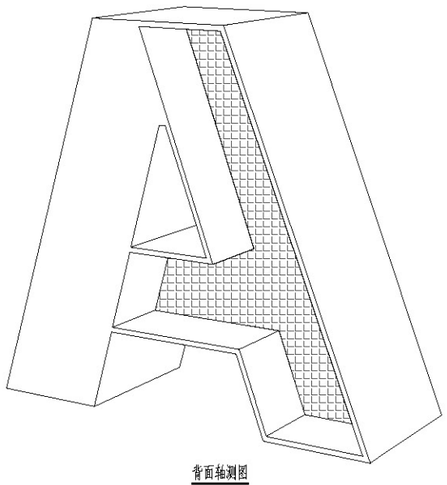
正立面图



背立面图



顶视图



背面轴测图

XXX市
建筑勘查设计院

建设单位

合作单位

会签专业	会　签	
建　筑		
结　构		
给 排 水		
暖　通		
电　气		

注册师印章

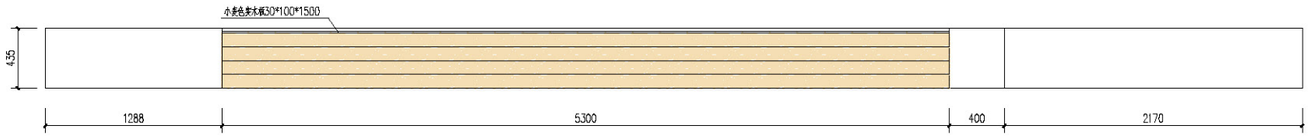
出图专用章

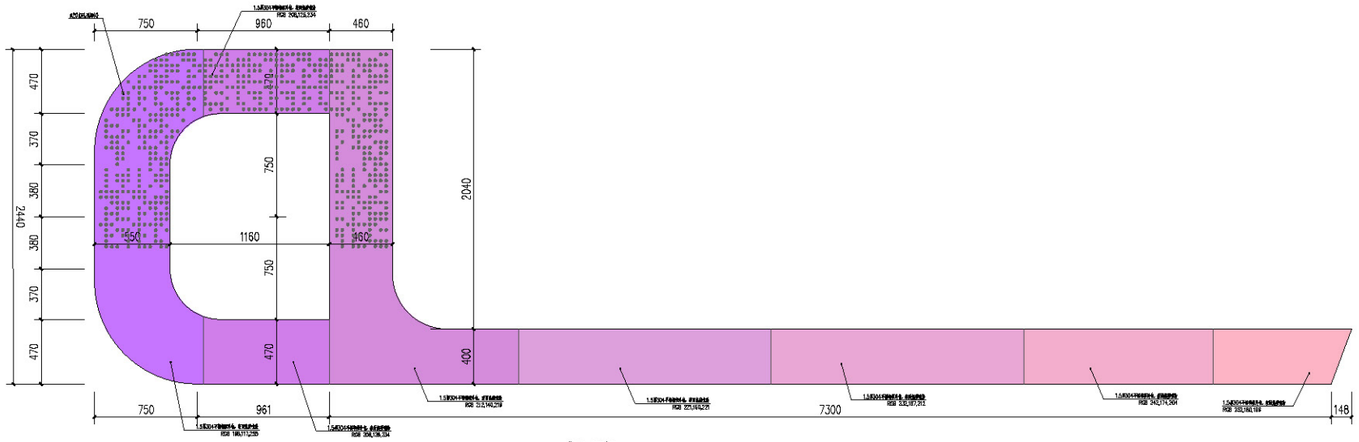
审　定		
审　核		
工程主持人		
方案设计人		
专业负责人		
校　对		
设　计		
制　图		
工程编号	2024-01	
子项名称		

图　名:

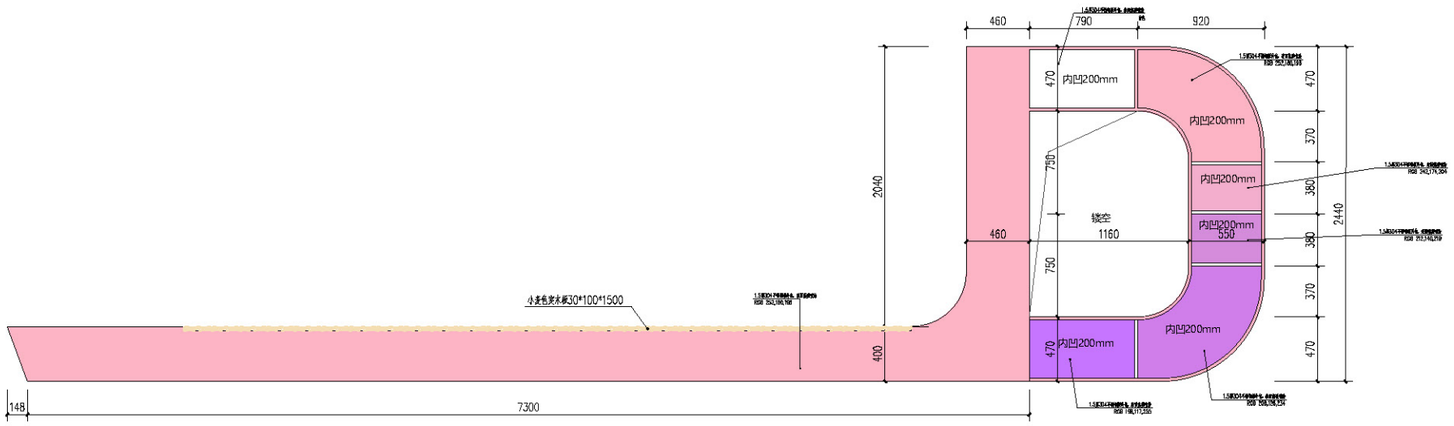
字母A制作图

日　期	2024 年 03 月 08 日
比　例	1：100
图　别	建施 - 01
图　号	A2





背立面图 1:20



背立面图

XXX市
建筑勘查设计院

建设单位

合作单位

会签专业	会 签	
建 筑		
结 构		
给 排 水		
暖 通		
电 气		

注册师印章

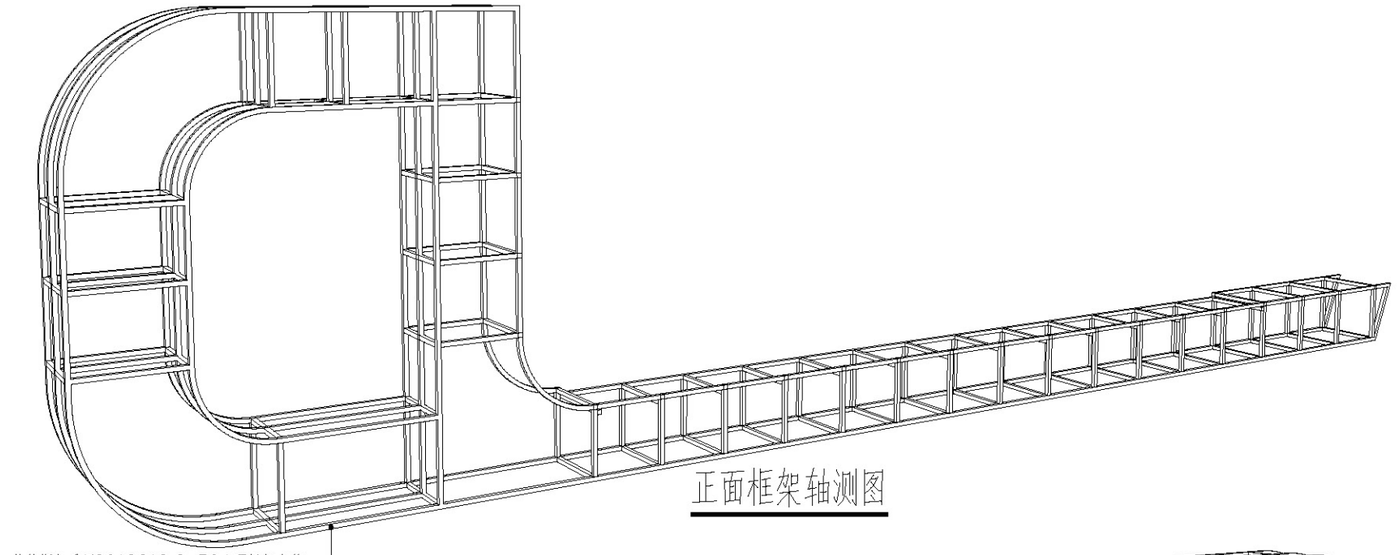
出图专用章

审 定		
审 核		
工程主持人		
方案设计人		
专业负责人		
校 对		
设 计		
制 图		
工程编号	2024-01	
子项名称		

图 名:

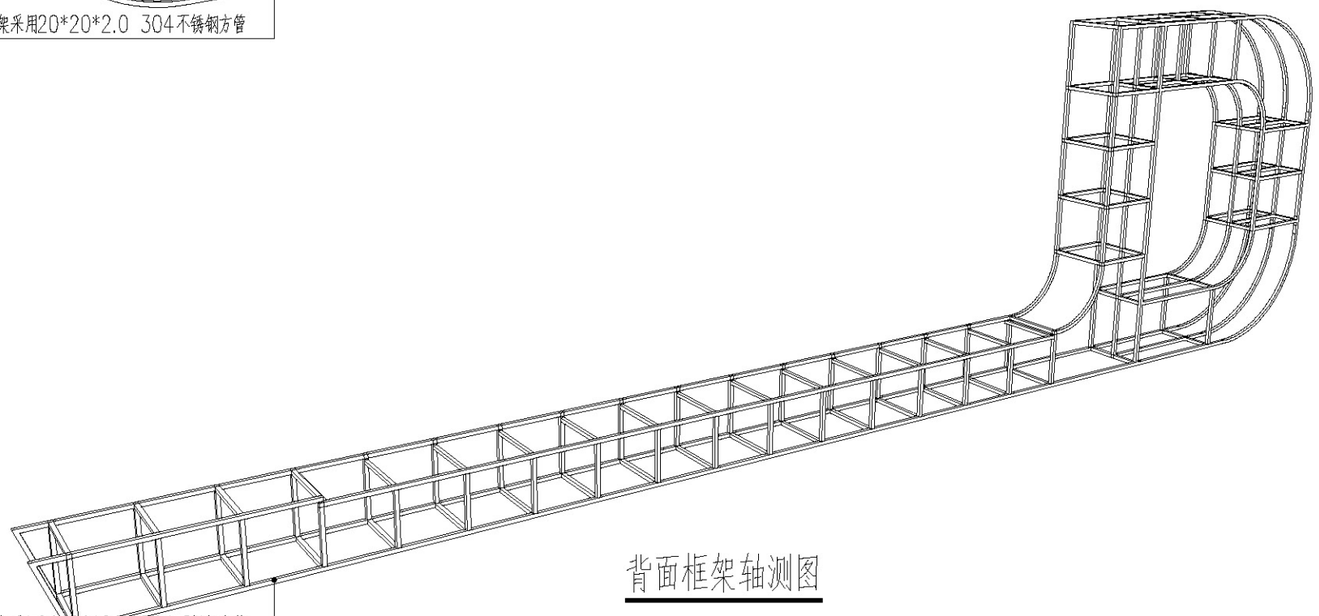
字母D制作图1

日 期	2024 年 03 月 08 日
比 例	1：100
图 别	建施 - 01
图 号	A2



正面框架轴测图

整体框架采用20*20*2.0 304不锈钢方管



背面框架轴测图

整体框架采用20*20*2.0 304不锈钢方管

XXX市
建筑勘查设计院

建设单位

合作单位

会签专业	会 签	
建 筑		
结 构		
给 排 水		
暖 通		
电 气		

注册师印章

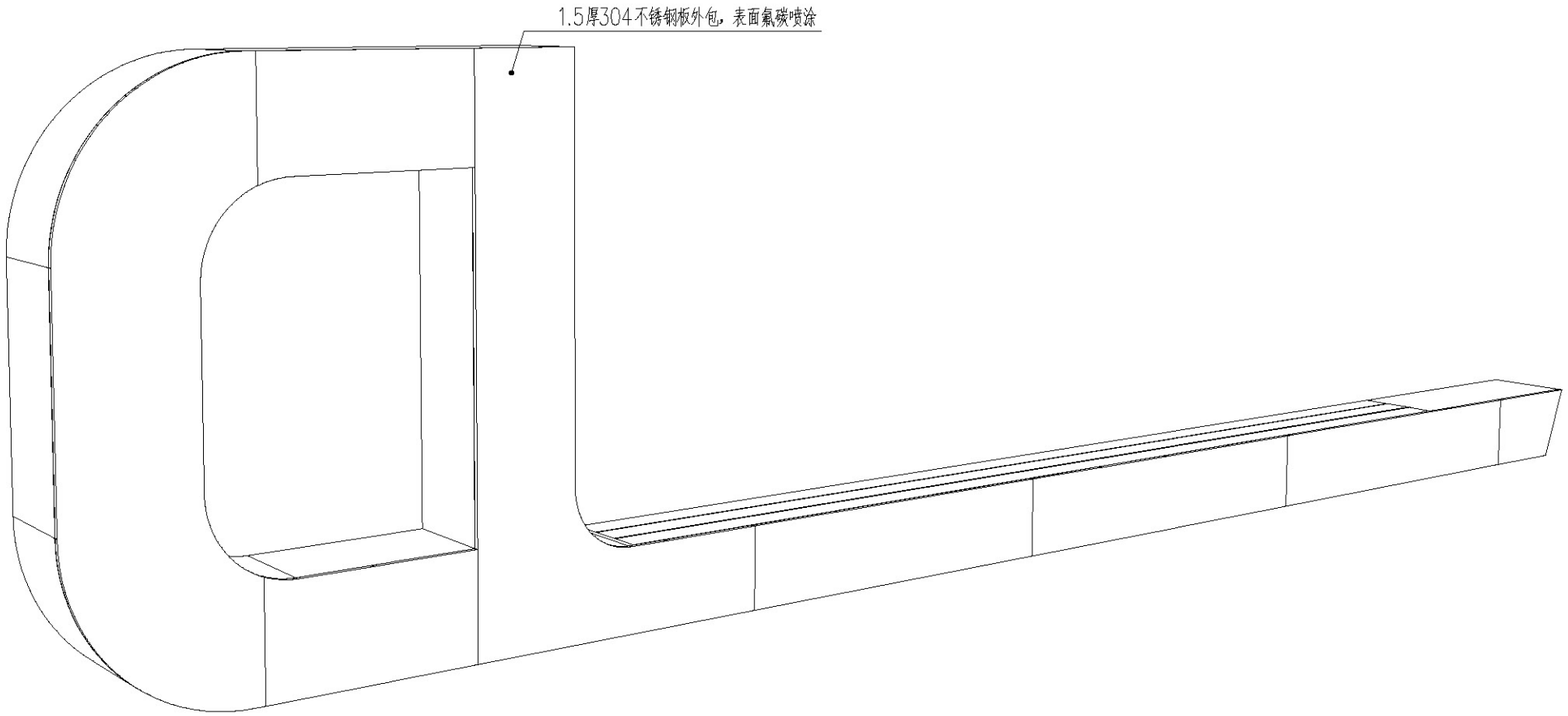
出图专用章

审 定		
审 核		
工程主持人		
方案设计人		
专业负责人		
校 对		
设 计		
制 图		
工程编号	2024-01	
子项名称		

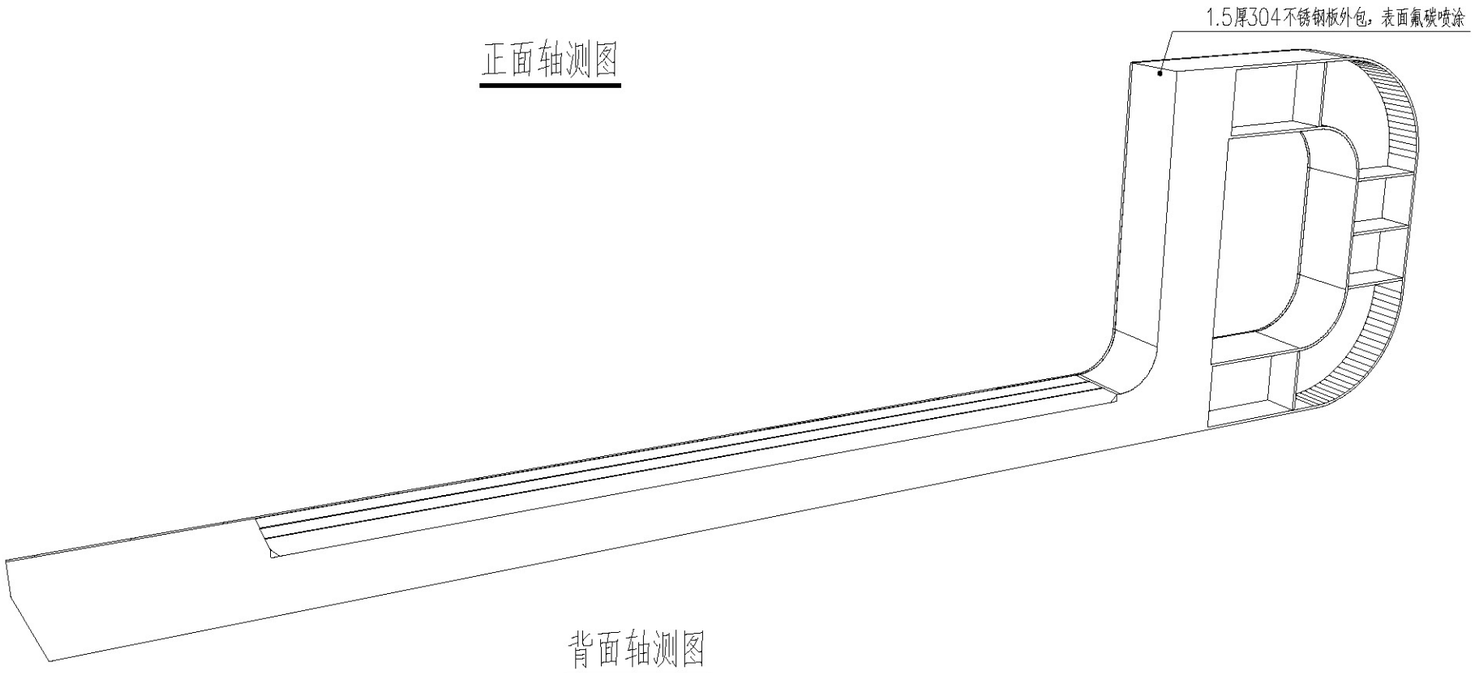
图 名:

字母D制作图2

日 期	2024 年 03 月 08 日
比 例	1：100
图 别	建施 - 01
图 号	A2



正面轴测图



背面轴测图

XXX市
建筑勘查设计院

建设单位

合作单位

会签专业	会　签	
建　筑		
结　构		
给 排 水		
暖　通		
电　气		

注册师印章

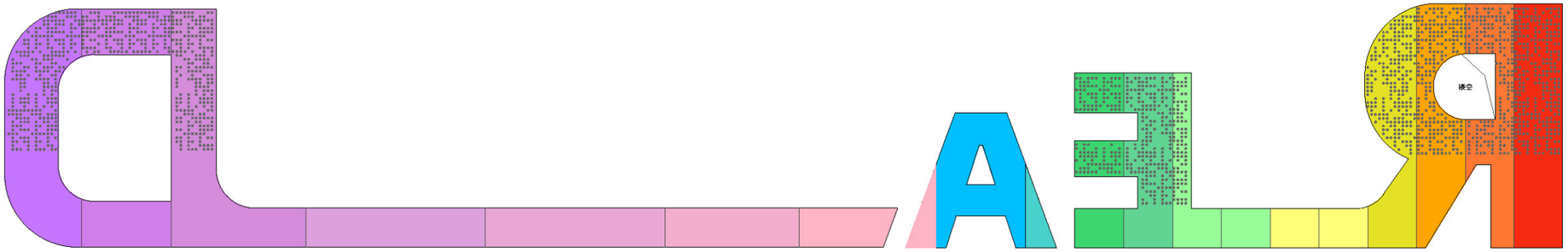
出图专用章

审　定		
审　核		
工程主持人		
方案设计人		
专业负责人		
校　对		
设　计		
制　图		
工程编号	2024-01	
子项名称		

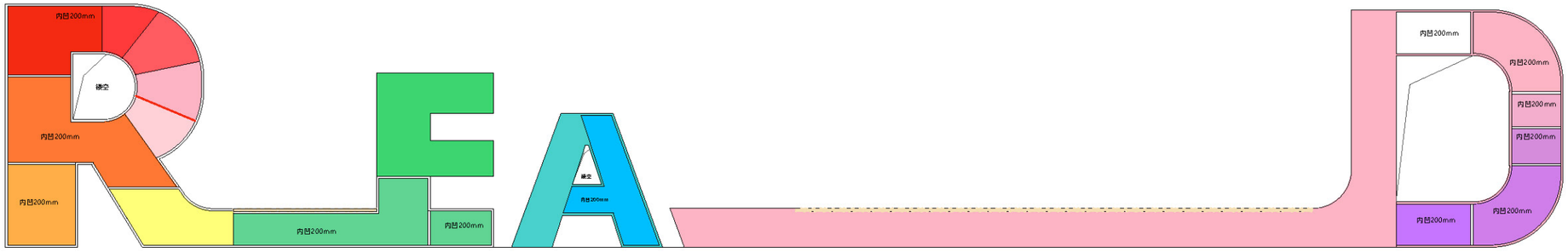
图　名:

字母D制作图3

日　期	2024 年 03 月 08 日
比　例	1：100
图　别	建施 - 01
图　号	A2



正面组合立面图



背面组合立面图

XXX市
建筑勘查设计院

建设单位

合作单位

会签专业	会　签	
建　筑		
结　构		
给 排 水		
暖　通		
电　气		

注册师印章

出图专用章

审　定		
审　核		
工程主持人		
方案设计人		
专业负责人		
校　对		
设　计		
制　图		
工程编号	2024-01	
子项名称		

图　名:

字母组合立面图

日　期	2024 年 03 月 08 日
比　例	1：100
图　别	建施 - 01
图　号	A2