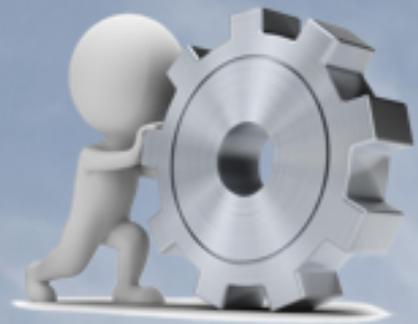


# 钢结构专业课件

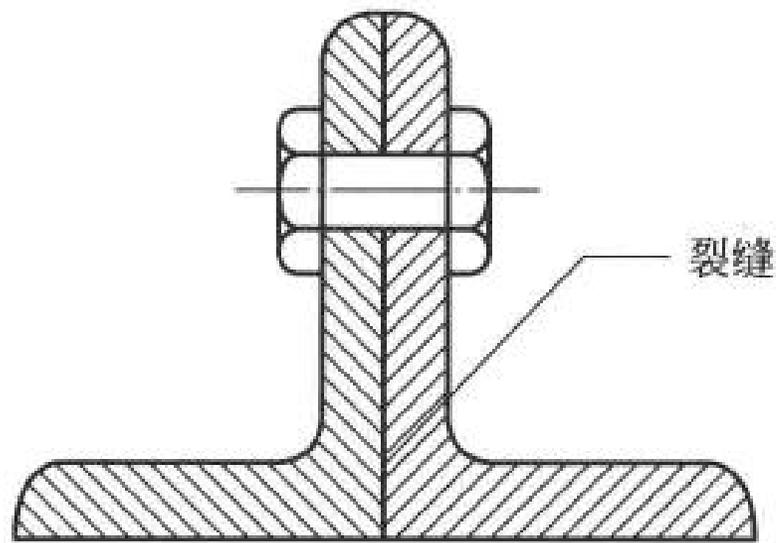


## 縫隙处理



# 縫隙处理

在结构设计中，经常会产生縫隙问题，如点焊或螺栓连接的重叠板面之间，这些通常是不易于进行表面处理和涂漆的地方，易于潮气的积聚，也就很容易产生腐蚀。在縫隙里产生的锈蚀会膨胀，体积远大于钢材本身。这就会导致钢材的减薄。

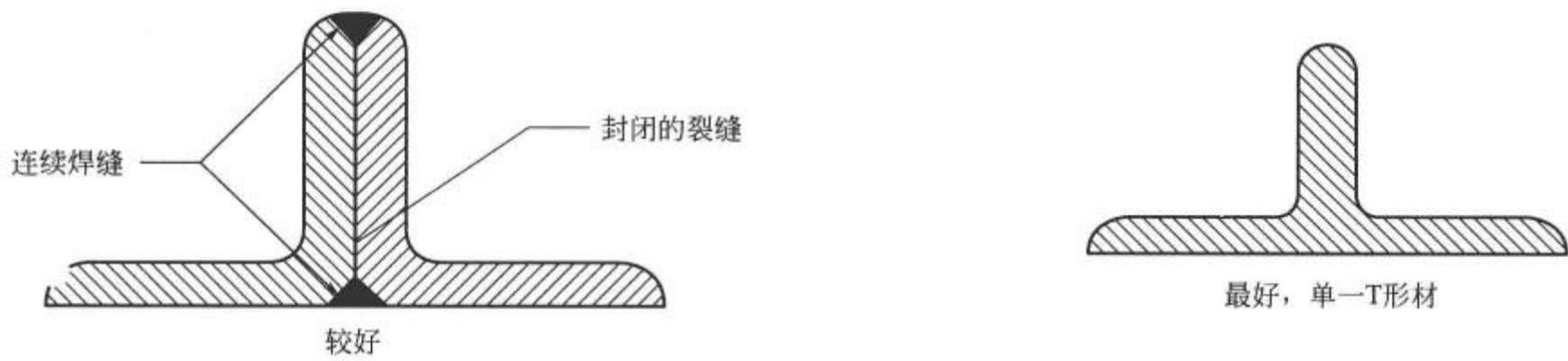


差，狭窄的裂缝难以进行保护



# 縫隙处理

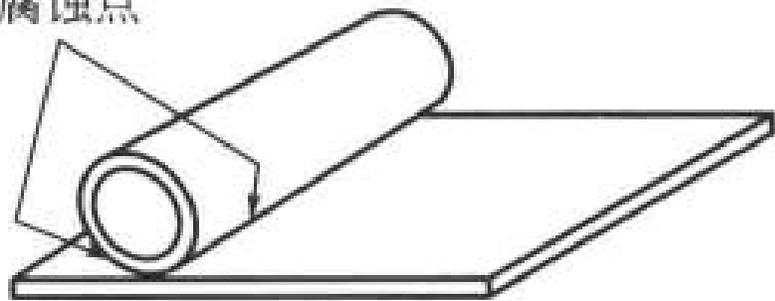
防止縫隙腐蝕产生的最好办法是进行全面焊接来代替螺栓或法兰面的连接，另外一个办法就是扩大縫隙间的距离，使之有足够的空间进行更好的、更方便的表面处理和涂漆保护。



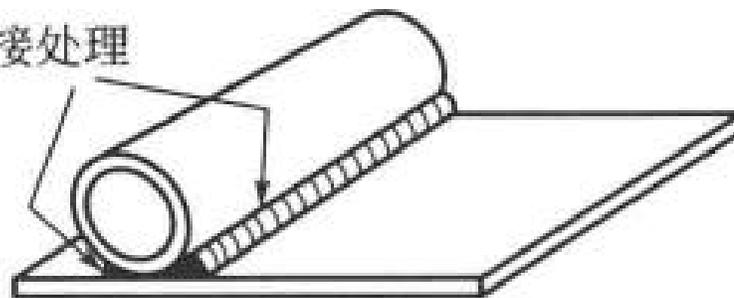
## 縫隙处理

防止縫隙腐蚀产生的最好办法是进行全面焊接来代替螺栓或法兰面的连接，另外一个办法就是扩大縫隙间的距离，使之有足够的空间进行更好的、更方便的表面处理和涂漆保护。

腐蚀点

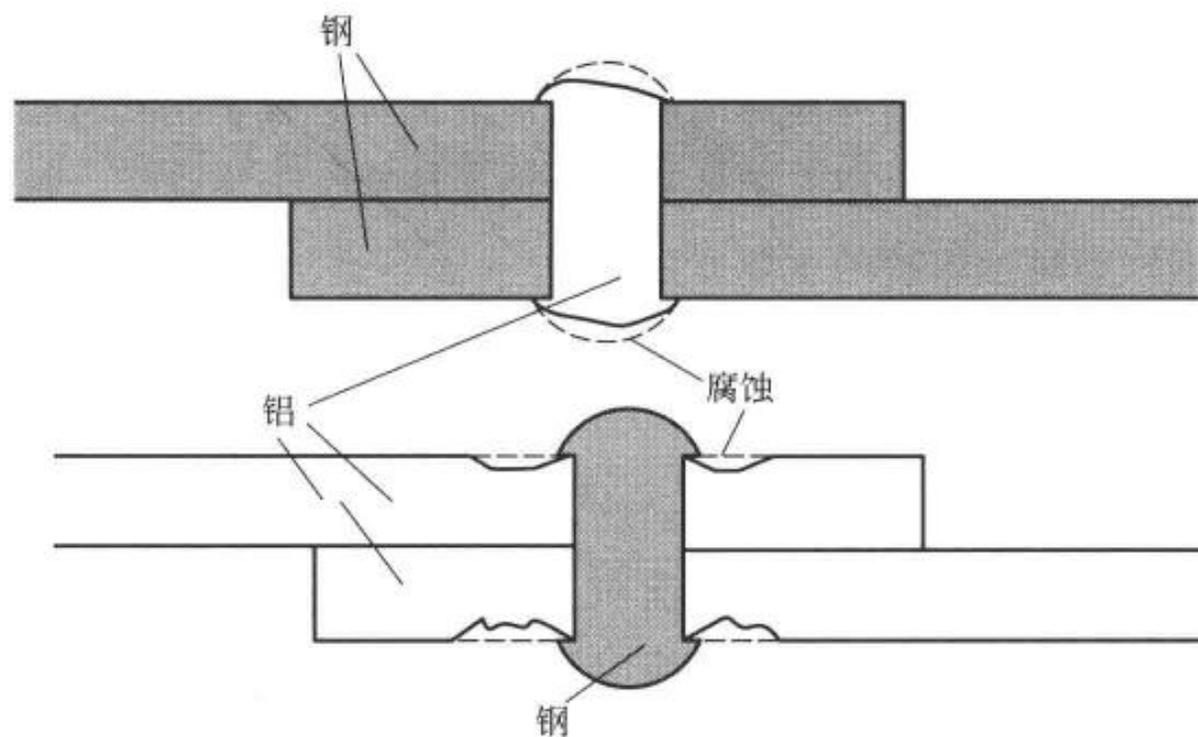


焊接处理



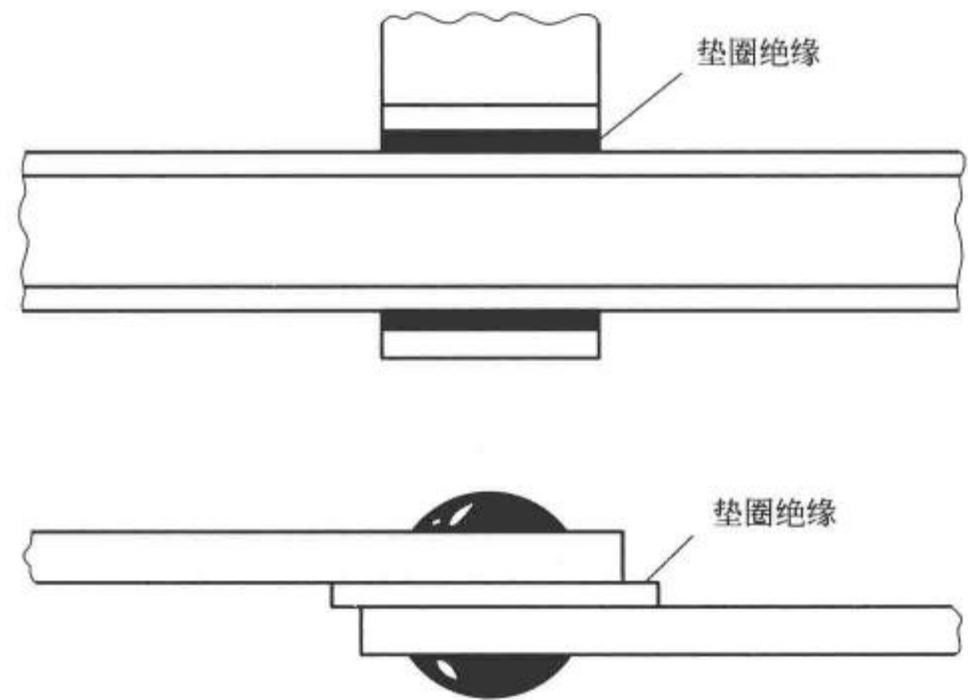
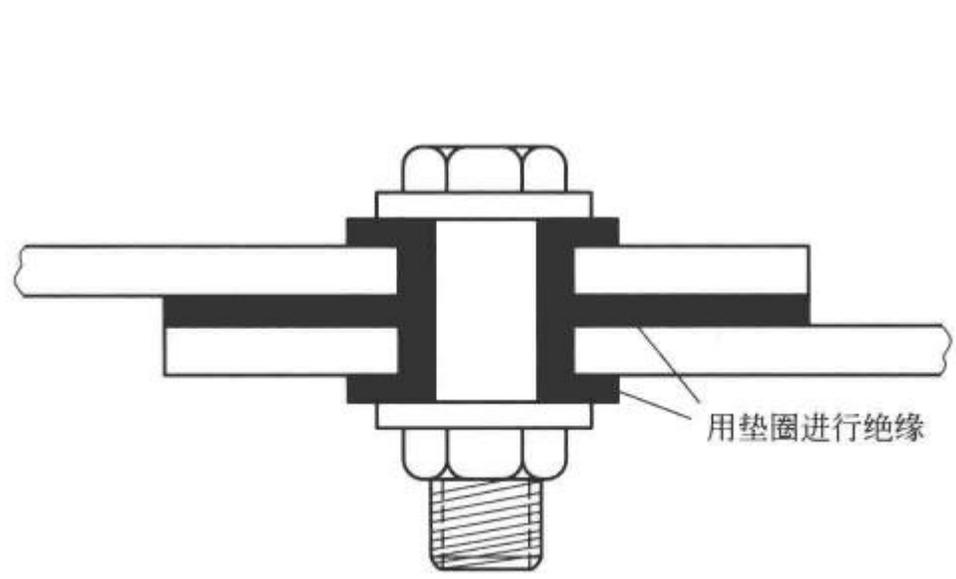
## 金属的连接

不同的金属材料在有电解质的情况下互相接触时，由于不同材料的腐蚀电位的差别，会形成电化学腐蚀电池而产生电偶腐蚀。例如，将铝铆钉用在钢板上，则铆钉会腐蚀得很快。



# 金属的连接

两种金属材料的电偶序中离得越远，电偶腐蚀的危险就越大。因此，要尽可能把不同种金属材料间进行绝缘。





# 钢结构专业课件

## 钢结构涂装工作距离



## 钢结构涂装工作距离

钢结构在设计时，就要考虑防**锈蚀涂料的施工、检查和维护**。这一点并不是很难，比如加装梯子、工作平台或其他辅助性设施等。

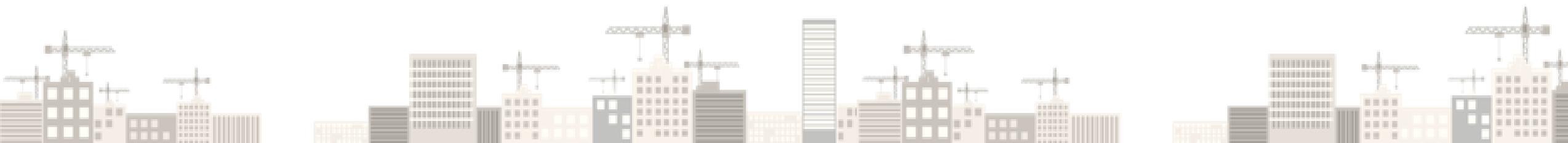
为了对钢材表面进行表面处理、涂漆和维修，操作者必须能够看得到这些表面，并且所使用的工具也必须能够得着这些表面。需要进行处理的表面应该有足够的空间位置给操作者进行工作，这个距离的标准显得非常重要。



# 钢结构涂装工作距离

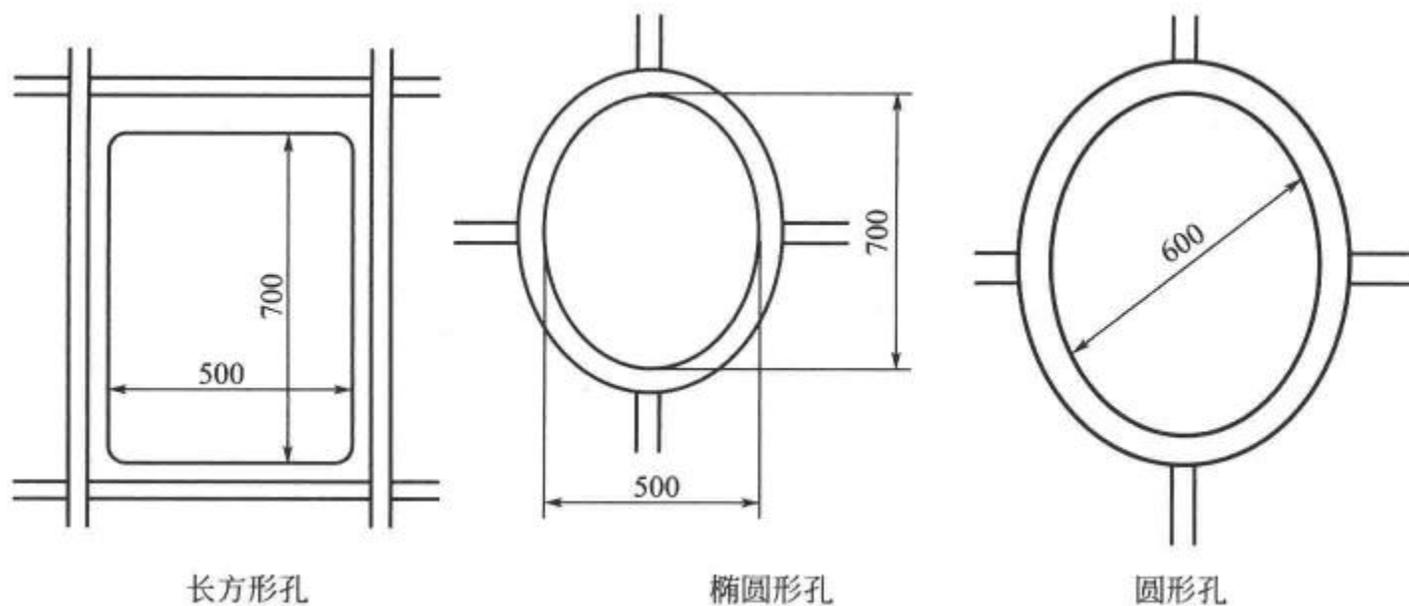
## 腐蚀保护的工具体操作时需要标准距离

| 操作        |    | 工具长度( $D_2$ )/mm | 工具和底材间的距离( $D_1$ )/mm | 角部的操作( $\alpha$ )/(°) |
|-----------|----|------------------|-----------------------|-----------------------|
| 磨料喷射除锈    |    | 800              | 200~400               | 60~90                 |
| 动力工具除锈    | 针枪 | 250~300          | 0                     | 30~90                 |
|           | 打磨 | 100~150          | 0                     | —                     |
| 手工除锈,刷和敲铲 |    | 100              | 0                     | 0~30                  |
| 金属喷涂      |    | 300              | 150~200               | 90                    |
| 涂料施工      | 喷涂 | 200~300          | 200~300               | 90                    |
|           | 刷涂 | 200              | 0                     | 45~90                 |
|           | 辊涂 | 200              | 0                     | 10~90                 |



## 钢结构涂装工作距离

在箱形结构和储罐等密封结构上，要特别注意开口要有足够的尺寸大小，允许操作者及其工具安全地进入，包括安全设施。



进入封闭空间开口处的最小直径(单位:mm)

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：  
<https://d.book118.com/826213115220010112>