

铝合金门窗安装工程施工工艺



1.铝合金门窗施工常见通病

- 门窗安装前，洞口未修整到位即进行安装



1.铝合金门窗施工常见通病

- 铝合金框拼接时螺丝要打胶



1. 铝合金门窗施工常见通病

- 铝合金窗框制作拼接质量差，易引起漏水



1.铝合金门窗施工常见通病

- 连接片间距60cm、过大



1.铝合金门窗施工常见通病

推拉滑撑的固定螺丝已生锈，应采用不锈钢螺丝



推拉滑撑的固定螺丝已生锈，应采用
不锈钢螺丝

1.铝合金门窗施工常见通病

- 铝合金窗的成品保护



1. 铝合金门窗施工常见通病

- 铝门框下坎已变形



1.铝合金门窗施工常见通病

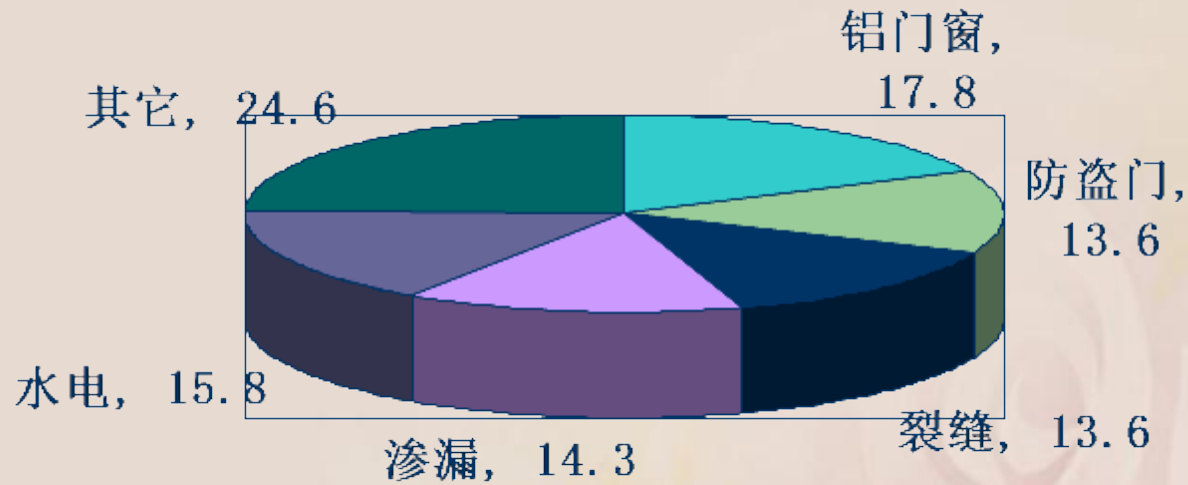


1.铝合金门窗施工常见通病

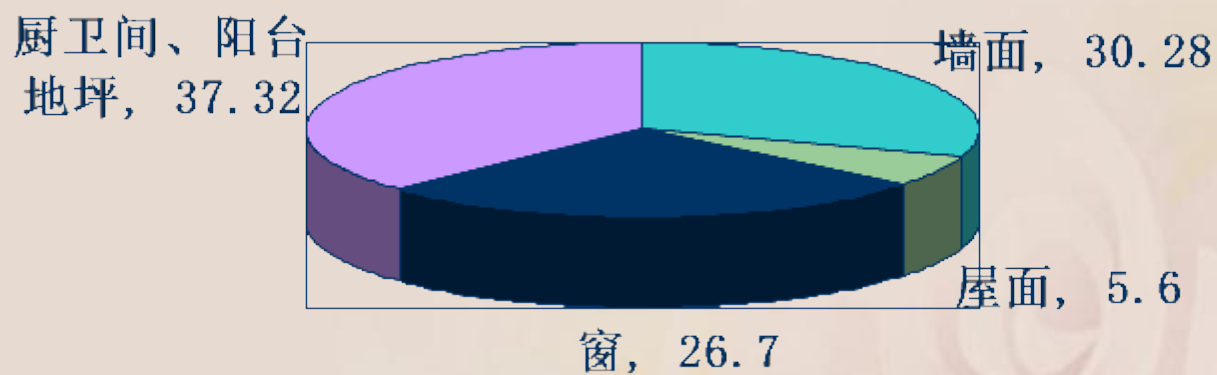
- 铝门窗渗漏



业主投诉主要分类比例



渗漏投诉分类比例



2.作业内容

2.1 作业准备工作

2.2 施工操作工艺要点

2.3 技术质量及通病防治措施

2.1 作业准备工作

2.1.1 技术准备工作

2.1.2 材料准备工作

2.1.3 生产准备工作

2.1.1 技术准备工作

- 门窗设计应明确外门窗抗风压、气密性和水密性三项性能指标。1~6层的抗风性能和气密性不低于3级，水密性不低于2级；7层及以上的抗风性能和气密性不低于4级；水密性不低于3级。
- 铝合金门窗设计时必须合理划分门窗分格；组合门窗拼樘料必须进行抗风压变形验算。
- 铝合金门窗设计节点深化。门窗专业承包商应对门窗框各类拼樘料、中梃、横档、转角拼接料等细部防水节点优化设计，并绘制加工、制作、拼接节点的详图

2.1.1 技术准备工作

- 施工前土建施工单位必须编制《门窗渗漏防治方案和施工措施》，方案必须明确与门窗专业承包商相互配合内容，以及安装过程每道工序质量监控措施。专业承包商根据设计要求，针对安装的质量通病产生的控制措施编制好施工方案，施工方案由总监理工程师和工程技术部审核批准。
- 根据规范和门窗数量确定选择有代表性的门窗类型进行三性试验。三性试验合格后，铝门窗施工前选择一户（底层）窗框应做好样板，并经相关部门评审合格

2.1.2材料准备工作

- 型材壁厚按国家标准规定，未经表面处理的型材最小实测壁厚，窗不应小于1.4mm，门不应小于2.0mm。
- 断桥铝合金型材的品牌应符合要求，型材内隔热材料必须满足导热系数 $K \leq 0.3 \text{W/m}^2 \cdot \text{K}$ 的要求。最终应确保断桥铝合金门窗的导热系数控制在 $2.5 \sim 3.0 \text{W/m}^2 \cdot \text{K}$ 以内。
- 铝门窗的加工、拼装应充分利用机械化生产，提高加工精度。铝门窗加工制作精度要求在同一平面高低差 $\leq 0.4 \text{mm}$ ，装配间隙 $\leq 0.3 \text{mm}$ 。

2.1.2材料准备工作

- 拼樘料与门窗框之间的拼接应为插接，插接深度不小于10mm。纵横型材搭接拼缝处均需衬垫防水毡，或者在拼接细部节点内外部均用密封胶封堵(被隐蔽部位应于出厂前处理)。用于固定门窗框的紧固螺丝孔内，在拧丝前应注胶,并保证拧丝后胶满溢出。
- 铝合金门窗的规格、型号应符合设计要求，五金配件配套齐全，并具有出厂合格证、材质检验报告书并加盖厂家印章。
- 防腐材料、填缝材料、密封填料、连接板等应符合设计要求和有关标准的规定。

2.1.3生产准备工作

- 土建单位在门窗洞口的墙体上弹好安装的位置线。并完成洞口修整。

2.2 施工操作工艺要点

2.2.1 铝合金门窗安装施工工艺顺序及要点

- 施工工艺顺序：

弹线定位、洞口修整→门窗就位固定→塞缝打发泡剂→门窗侧壁粉刷打密封胶→门窗扇安装→配件安装

2.2.1 铝合金门窗安装施工工艺顺序及要点

- 弹线定位和洞口修整：门窗安装必须弹线找直，达到上下一致，横平竖直，进出一致，根据门窗框安装线、外墙面砖的排版，对门洞口尺寸进行复核；如预留尺寸偏差较大，可用细石混凝土补浇或用钢丝网1：3水泥砂浆分层粉刷，禁止直接镶砖。（照片1）

门窗预留洞口预先粉刷成型

- 照片1：门窗侧壁修整粉刷成型



2.2.1 铝合金门窗安装施工工艺顺序及要点

- 门窗框就位固定：门窗框安装应采用镀锌连接片固定，中间间距400-500mm，角部小于180采用射钉直接固定在混凝土块上；连接片严禁直接在保温层上进行固定。

(见图1)

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/907134006030006043>