## 钢质防火门技术标准

## 生产流程

框：剪板→冲孔→折弯→组焊→喷塑→包装

扇：剪板→冲孔→折弯→点配件→喷塑→压扇→包装

## 材料

采用镀锌钢板，取消酸洗磷化环节更符合国家环保要求，减少门体生锈的机率。

组焊框工序

钢质门框可做中装，也可做外装，外装框可以起到遮盖门框与墙体缝隙，减少装修成本。同时门框外表面可做压型花边，装饰效果美观。

## 喷塑工序

改进后的工艺为先喷塑后合扇，优点是：生产周期短，提高生产效率，提高喷塑效率。我们公司有多种颜色可以供您选择，常用的有灰色、亚光白、驼色等，另外还有转印的木纹颜色.

## 压扇工序

主要填充珍珠岩，对防火性能有了更好的保障。另外，防火板锁盒对锁体的保护也是我们公司制作工艺的一个亮点。

主要作用是：1、保护锁体防止高温变形锁打不开，另外加锁盒后锁体部位无空隙保证了整个门体的隔热性；2、避免珍珠岩颗粒掉落到锁体中，影响锁体的正常使用。

## 组装工序

1、五金件预留孔填充：采用防火板及防火堵料将五金件预留孔全部填充，更好的提升耐火性能。

2、门扇玻璃组装及内部填充：表面压框与门扇表面粘接，无外露铆钉及自钻丝等连接件，外观平整。门扇玻璃与压框及扇内填充料之间填充了防火堵料，更好的保证耐火性能。

3、钢质防火门，门扇厚度分别为：甲级50mm、乙级46mm、丙级40mm

4、钢质防火门，门框侧壁厚度分别为：甲级100mm，乙级88mm，丙级67mm

5、钢质防火门门扇填充物为珍珠岩，填充厚度分别为：甲级48mm、乙级43mm、丙级39mm

6、国标中针对防火门的耐火时间有要求甲级1.5小时，乙级1.0小时，丙级0.5小时。对于材质最低要求为框板厚1.2mm，扇板厚0.8mm，也可以根据客户要求优于该厚度。