

更好的使用涂镀钢板 —— 运输装卸

钢卷紧固

我们认为
安全高于一切

安全警示

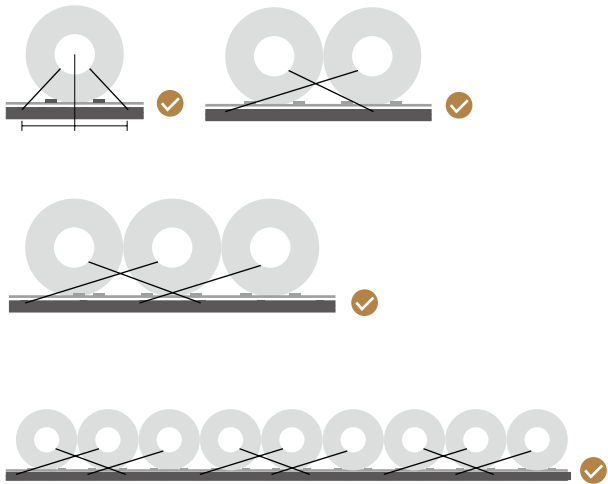
所有的工作现场司机和装车工人必须时刻降低工作风险，远离叉车、吊车、运动中的货物，以及堆高的货物（有倾倒的危险）；
在工作现场解除吊带，做此项工作的人应在吊机、叉车和产品都停止运动，并且装货员明确示意安全后，再进行工作；

卧式钢卷



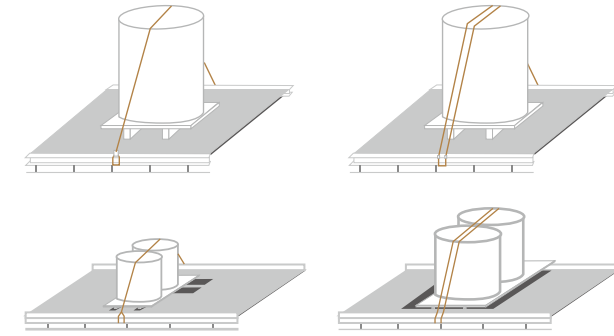
每颗钢卷必须如上图所示装载；

- 钢卷两侧以垫木夹紧，用铁链或钢丝绳紧固在车辆上，所用的铁链或钢丝绳的数量由钢卷的重量和紧固绳的载荷决定；
- 车辆平板应铺防滑材料，如：铁皮或草垫等摩擦系数高的材料，并且定期更换窄钢卷（高度大于宽度的 2.5 倍）必须两颗困扎在一起；



每颗钢卷必须如上图所示装载；

立式钢卷



装载单排及两排以上钢卷请按照上图所示装载；

- 一股紧绳器：将紧绳器拴在钢卷中央；
- 两股紧绳器：将两股紧绳器拴在钢卷中央打包带的两边；

例如：

- 2 吨载荷的紧绳器（钢卷重量 2.8T/1 股，钢卷重量 5.8T/2 股）
- 3 吨载荷的紧绳器（钢卷重量 4.2T/1 股，钢卷重量 8.5T/2 股）

如未按以上要求装载在运输过程中将可能导致钢卷晃动、从车中掉落，而引发严重事故；

钢卷运输

- 产品应按照出厂时原包装的状态进行运输，绝对避免为便于装卸卸掉垫木或者颠倒钢卷。
- 装卸时吊具与产品间应加橡皮垫以防止发生碰伤，有条件的情况下应使用专用吊具。
- 运输车辆的车厢应打扫干净，车底板上应铺橡皮垫或其他防护装置，车厢四周也应采取必要的防护措施，防止由于包装原因产生压痕或碰伤。
- 立式包装的钢卷在运输和装卸也是应同样保持立式。
- 产品应固定牢固，避免在运输时产生相对移动或滚动而造成产品损伤或发生意外事故。
- 如果是平板，钢板在取出时不能拖拉，防止切口和切断时产生的毛刺擦伤下面的钢板。钢板应轻拿轻放，不要碰到其他硬物。

更好的使用涂镀钢板 —— 储存



产品应存放在干燥通风的室内环境中，避免露天存放以及存放在易发生结露和温差变化大的地方。



产品应存放在干净整洁的环境中，避免各种腐蚀性介质的侵入。



储存场地的地面应平坦、无硬物并有足够的承重能力。



卧式钢卷应放在橡皮垫、垫木、托架等装置上，捆带锁扣应朝上，不能直接放在地面上或运输工具上。



为避免产生压伤，钢卷通常不堆垛存放。钢板堆垛存放时应严格限制堆垛层数，将重量和尺寸大的板包放在下面。



彩钢板的力学性能和部分涂层性能如铅笔硬度、T弯值、冲击功值等可能随储存时间的延长而发生变化，使用时遵循先进先用的原则。



储存场地应留有足够的空间供吊运设备使用。



应对钢板和钢卷的存储位置进行合理的安排以便于取用，尽可能减少不必要的移动。



要绝对避免被水浸泡。



在二氧化硫较多的工厂地区不建议大量存放产品，同时对于已经存放的产品尽量缩短存储期。

更好的使用涂镀钢板 —— 加工

彩色钢板 辊压成型

辊压成型是用彩色钢板生产建筑屋顶板和墙面板最常用的方式，为了提高彩色钢板现场使用性能，特别是钢板变形区域，应遵守如下使用指南：

- 采用大的弯心半径设计，辊压设计满足钢板由中部向边部变形。
- 对高强度钢板需要更多的变形道次。
- 加工前检查压辊是否清洁，加工时旋转辊之间保留合理的间隙，避免擦伤涂层。

其他加工成型方式（压边、压花、冲压、开槽、穿孔等）

- 尽可能大的弯心半径以提高弯折部分性能。
- 压制过程中同样要注意合理的模具间隙以减少涂层破坏的可能性。
- 压花时要注意确保镀层和涂层不被损坏，为保证彩钢板的耐久性，需要采用更小的压花锐度和深度。

其他加工成型方式（压边、压花、冲压、开槽、穿孔等）

- 如果发现擦痕或背面漆黏附在彩涂钢板表面上往往是运输过程不注意引起；
- 如果希望减少发生损伤，可以考虑加工时使用保护膜；
- 产品捆包横向固定，避免捆包同其他物件如结构部件的直接接触。

更好的使用涂镀钢板 —— 安装维护

安装注意事项以及后期的维护，以提高使用寿命。

安装

- 安装时尽量避免在上面直接行走，鞋底以及重力容易损坏油漆漆膜。
- 彩色钢板安装时避免金属屑、金属物件遗留，因为金属类物品受侵蚀后将容易引起锈斑，安装完成后需要清理并清洗屋面。
- 安装完成后如有必要隔几周后再次检查，如有锈迹及时处理。
- 如果彩涂产品本身覆盖保护膜的，安装结束后须立即撕掉，薄膜仅仅为了保护彩色钢板在储运过程中发生擦划伤，并非产品的一部分。
- 如果覆盖保护膜的产品要避免太阳直射，高温和紫外线容易导致薄膜粘附在钢板上。