“世纪梦想”豪华游轮装饰工程项目

**全船不锈钢栏杆采购**

不锈钢栏杆技术说明

**一、材质参数：**

**不锈钢材质**

表面处理：拉丝（纹路方向一致）/镜面（8K以上光洁度）/喷砂（均匀无漏喷），需提供表面处理工艺说明。

化学成分：符合 GB/T 20878 标准，提供材质质保书（含镍、铬含量检测）。

防腐性能：需通过 中性盐雾试验≥72小时（GB/T 10125），表面无锈蚀、变色。

**玻璃材质（仅不锈钢玻璃栏杆）**

钢化夹胶玻璃：规格按清单及图纸要求，符合 GB 15763.3。

边缘处理：磨边倒角（≥1mm圆角），避免锋利边角。

透光率：≥85%，颜色为超白玻。

认证要求：必须提供 3C认证 及抗冲击性能检测报告（GB 9962）。

**不锈钢木纹转印扶手**

表面处理：成品确保纹理清晰自然，避免缎纹或者重叠纹，表面无划痕、橘皮纹等缺陷

弧形及异形扶手，需弯度自然，木纹连贯。

扶手接缝缝隙均匀，平整度偏差≤3mm/2m。

**二、工艺技术要求**

**不锈钢加工工艺**

焊接：采用氩弧焊，焊缝饱满无虚焊，焊后打磨抛光至与母材平齐，无毛刺。

连接节点：立柱与地面采用，预埋钢板（规格按清单或图纸） 满焊固定。

表面处理：拉丝纹路需与样品一致，表面采用抗指纹处理。

**玻璃安装工艺**

固定方式：中厅楼梯采用镀锌钢板梯梆（具体做法详见附图）或点式驳接爪（材质304不锈钢）。

缓冲处理：玻璃与金属接触面必须加 EPDM胶垫（厚度≥3mm），避免硬接触。

密封胶：玻璃接缝处填充中性硅酮耐候胶（颜色与不锈钢协调），符合 GB/T 14683。

**三、安装要求**

安装规范

所有基层板、包括预埋板、垫板、镀锌钢板梯梆等材料，在施工前必须进行防锈处理。

垂直度偏差：≤3mm/m，整体高度偏差≤5mm（GB 50210）。

预埋件要求：预埋钢板需做防腐处理（如热镀锌），与船体钢结构采用满焊处理。

焊缝探伤检测（抽检率≥10%，符合 JB/T 6061）；

玻璃抗冲击试验（落球法，依据GB 15763.3）；

栏杆整体稳定性测试（静载试验，持荷15分钟无变形）。

**四、文件要求**

材质证明、3C认证、盐雾试验报告、荷载计算书；

**五、其他补充说明**

外观一致性

玻璃表面无划痕、气泡，夹胶层无杂质、无开胶。

维护要求

投标方需提供 不锈钢保养指南（如清洁剂选择、避免氯离子腐蚀等）。

**六、深化设计责任**

投标方需根据现场尺寸进行二次深化设计，并经招标方确认后方可施工。

**七：注意事项**

技术参数需与图纸、规范一一对应，避免矛盾；

关键参数（如荷载、间距）应注明允许偏差范围；

建议要求投标方提供 实物样品 及 工程案例 佐证技术能力。