“世纪梦想”豪华游轮装饰工程项目

**全船玻璃幕墙采购**

玻璃幕墙技术说明

**一、材质参数：**

**玻璃配置：**

1、原片使用国内大厂（南玻、耀皮、洛玻、信义等）。

钢化玻璃：需符合《GB 15763.2-2005》标准，抗冲击强度是普通玻璃的3-5倍。

夹层玻璃：PVB中间层厚度≥0.76mm（详细厚度参照图纸及清单），确保破碎时碎片不脱落。

中空玻璃：用于隔热隔音，间隔层厚度9-16mm（详细厚度参照图纸及清单），填充氩气或干燥空气。

2、透光率：≥80%，反射率≤15%，避免眩光。

3、玻璃出厂需有合格证，厚度公差（±0.2mm）、边缘处理（磨边倒角≥0.5mm）

4、认证要求：必须提供 3C认证 及抗冲击性能检测报告（GB 9962）。

**框架材料：**

1. 铝合金型材需符合《GB/T 5237-2017》标准，不锈钢材质需提供耐盐雾检测报告。
2. 不锈钢用于室内、外窗框的包边处理，均采用1.2mm厚拉丝304#不锈钢，颜色为本色和玫瑰金，有色不锈钢的颜色需根据装饰配套的颜色相匹配。

**密封材料：**

**橡胶条**：采用**三元乙丙橡胶（EPDM），主要是用于安装玻璃时的缓冲，宽度和厚度、及设置间隔，均已图纸或清单的要求为准。**

**泡沫棒：采用聚乙烯（PE）闭孔泡沫棒，**胶缝深度为宽度×0.5时，泡沫棒直径≈缝宽的1.3倍。

**结构胶、耐候胶、密封胶**：均采用**硅酮耐候密封胶**（符合《GB/T 14683-2017》选用国产品牌“道康宁（陶熙）”双面打胶，胶深不低于10mm。

**二、安装技术要求**

**安装前准备**

1. 详细制作尺寸需到现场实际测量，以实际尺寸为准。
2. 根据设计图纸，使用全站仪或激光定位设备标定玻璃幕墙的安装基准线，误差≤3mm。
3. 预埋件（钢板、矩管、角钢、拦水扁铁等）应采用镀锌材料，采用满焊后进行防锈处理；安装完后应检查预埋件位置，偏差超过5mm需调整或补焊。

**安装流程与技术要点**

1、预埋件与船体结构采用满焊焊接，焊缝需满足《船舶焊接规范》。焊接后需进行防锈处理（涂刷环氧富锌底漆）

2、预埋件安装垂直度偏差≤2mm/m，整体水平度偏差≤5mm。

3、玻璃安装、转运采用真空吸盘，避免玻璃边缘受力。

4、铝合金副框压板间距为纵向不少于5个，螺丝扭矩10-15N-m，避免过紧导致玻璃破裂。

5、结构胶粘接，采用双组份**硅酮耐候结构胶，粘接宽度及深度安装图纸要求，打胶需饱满，通直，均匀、美观。**

6、安装过程中使用临时支撑架，防止玻璃倾倒。

7、玻璃边缘加装橡胶护角，避免搬运磕碰。

8、 玻璃的成品保护采用防火铝箔全面覆盖，每张玻璃只需按要求留漏光孔，待装饰完工后，再进行拆除，包括除胶。

9、幕墙底部设计排水口，设置位置安装图纸或现场要求。

**安装规范与验收**

1. 玻璃幕墙与船体连接节点需允许**±3mm/m**的位移变形（模拟船体弯曲）。

2、外观检查:玻璃表面无划痕、裂纹，安装平整无翘曲（整体平面度≤2mm/m）；密封胶无开裂、脱胶，胶缝连续均匀。

**3、气密性与水密性**

**喷淋测试**：使用0.3MPa水压喷射接缝处，持续15分钟无渗漏。

**气密性测试**：在50Pa压差下，空气渗透量≤1.5m³/(m²·h)。

**文件验收：**提供材料合格证、施工记录、第三方检测报告（如气密性、防火性能）。，待

**五：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。