



## 不锈钢复合板使用注意事项

山东宝仓经贸有限公司始终致力于持续提升产品质量，为用户创造最大价值。一个好的产品，除了有优良的产品质量外，也需要有正确的应用技术和方法作为保障，产品才能够体现其最大价值。建议您在使用我公司产品之前，认真阅读如下说明。

### 一、装卸

- 1、卸车时推荐使用行车或吊车，不要使用叉车以损伤板材表面及边部，更要避免直接倾翻的卸车方式。
- 2、吊卸时请选用正确的吊具和方法，防止损伤不锈钢复层。
- 3、放置时不锈钢面朝上，板子之间用木质或其他软垫块隔离。

### 二、加工

- 1、不锈钢复合板的剪切和坡口加工应尽量采用机械加工方法，剪切时不锈钢复层应朝上，剪刀保持良好状态，钝剪刀会造成板材边部撕裂。
- 2、不锈钢复合板的下料和坡口加工可以采用等离子切割，切割时不锈钢复层朝上，反向切割会造成边部出现坑洞等残缺。无论任何情况下应禁止使用氧炔焰切割。
- 3、对不锈钢复合板进行折弯、卷筒、封头加工等作业前，应认真清理复合板表面和加工设备，避免硬物硌伤板材表面。

### 三、焊接

- 1、坡口及其两侧各 20mm 范围被应用机械方法及有机溶剂进行表面清理，清除表面的油污、锈迹、金属屑、氧化膜及其污物，复层面距离坡口 100mm 范围内应涂防飞溅涂料或其他有效保护方式。
- 2、避免在复层上焊接工卡具，工卡具应焊在基层一侧，即不要在复层表面随意引弧、焊接卡兰、吊环以及临时支架等。
- 3、焊接时请选择对应的焊条型号，必要时可采用适当的预热处理，再进行焊接作业。容器、管道等须按容器焊接技术要求进行。
- 4、不锈钢复合板的焊接技术详见《复合板焊接工艺规程》。

感谢您选择我公司的产品。