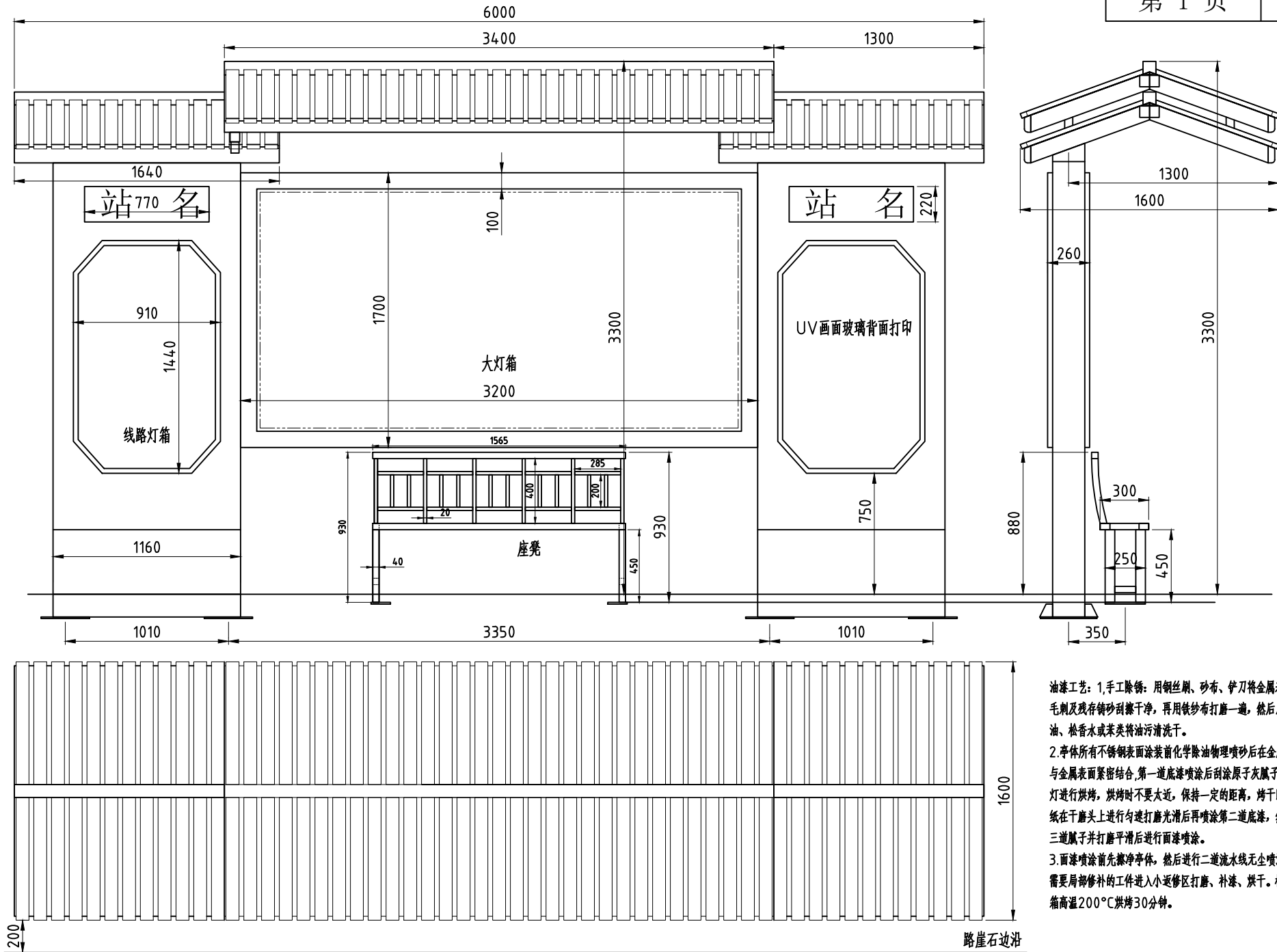


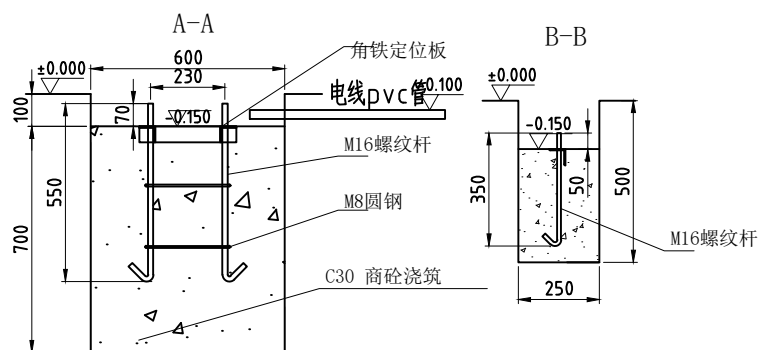
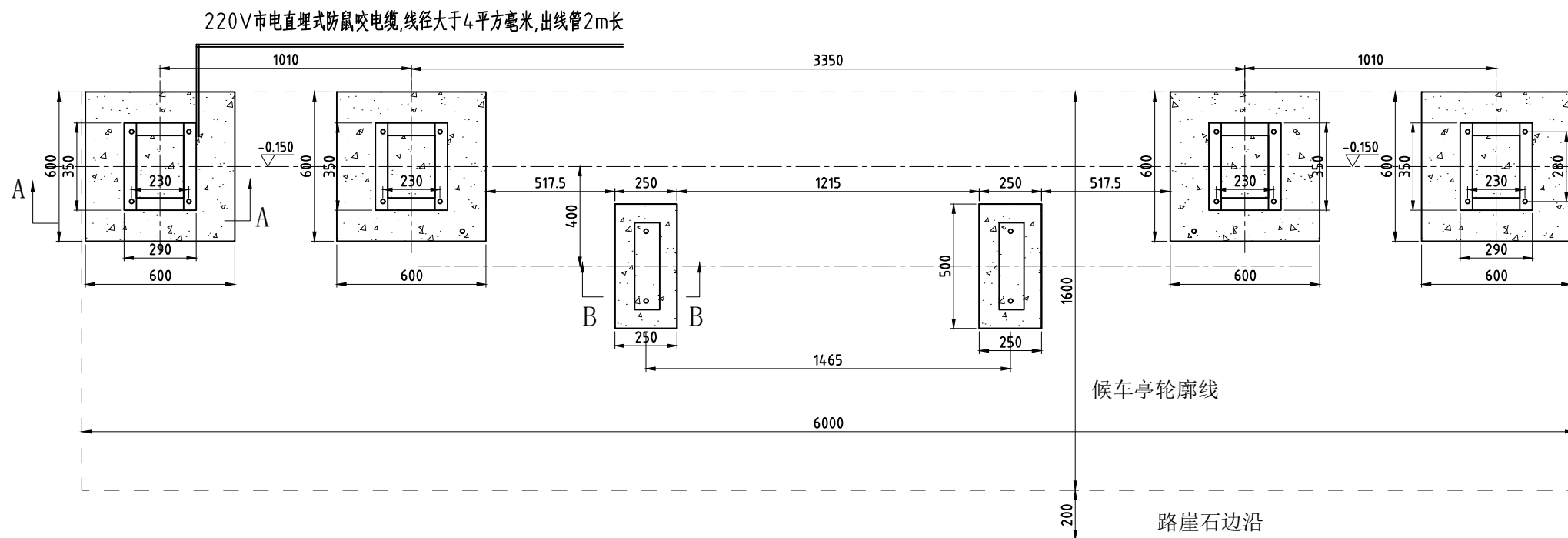


油漆工艺: 1.手工除锈: 用钢丝刷、砂布、铲刀将金属表面铁锈、氧化层、焊渣毛刺及残存铸砂刮擦干净, 再用铁砂布打磨一遍, 然后用刷子擦净。刷净后用汽油、松香水或苯类将油污清洗干。

2. 亭体所有不锈钢表面涂装前化学除油物理喷砂后在金属表面喷涂第一层底漆, 与金属表面紧密结合, 第一道底漆喷涂后刮涂原子灰腻子, 腻子刮完后用红外线烤灯进行烘烤, 烘烤时不要太近, 保持一定的距离, 烤干以后用干磨砂纸40#砂纸在干磨头上进行匀速打磨光滑后再喷涂第二道底漆, 然后同上工艺刮第二、第三道腻子并打磨平滑后进行面漆喷涂。

3. 面漆喷涂前先擦净亭体, 然后进行二道流水线无尘喷涂, 喷涂后进行检查, 对需要局部修补的工件进入小返修区打磨、补漆、烘干。检查合格后将亭体置入烤箱高温200℃烘烤30分钟。

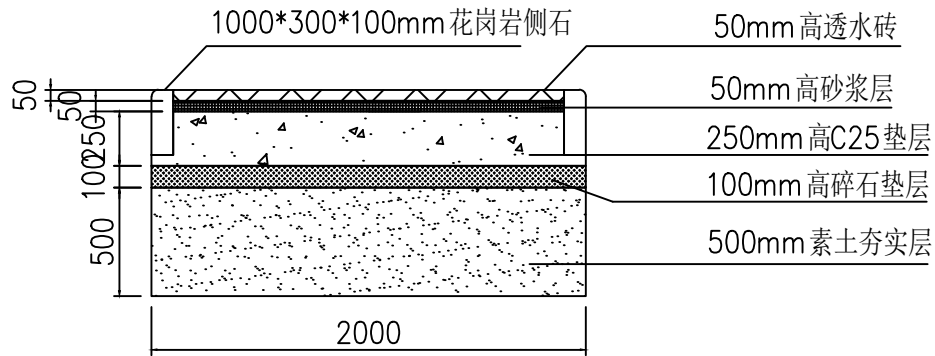
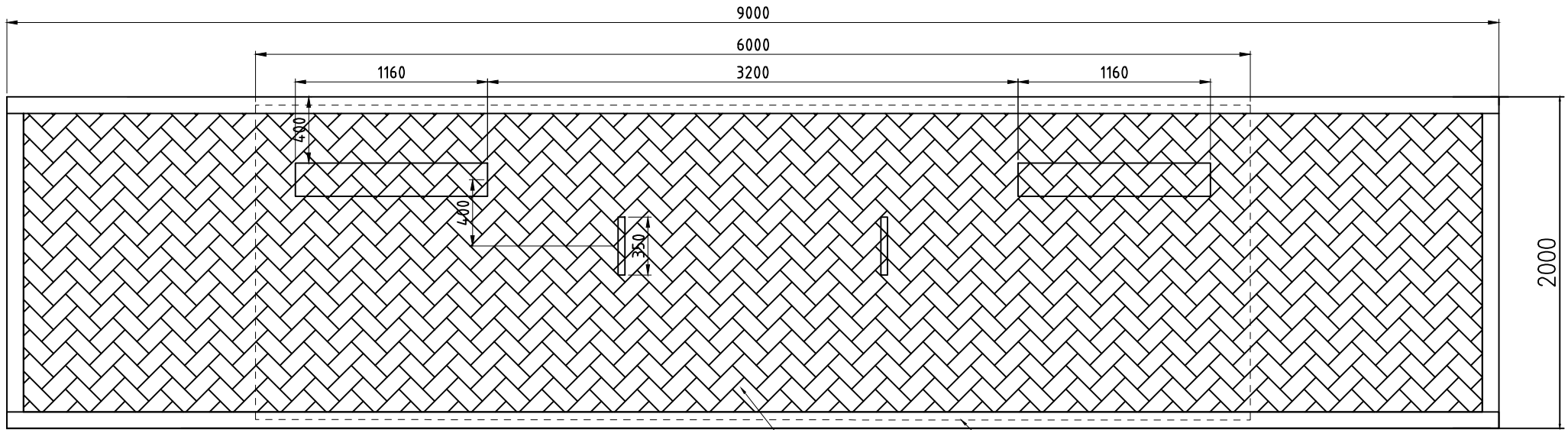
单位: mm



说明:

- 1.基础应保证表面平整,应注意标高尺寸距完成面150mm,所有预埋件平整度要 $\leq 5\text{mm}$;
- 2.基础采用C30砼现浇,结构钢筋采用热轧III级螺纹钢;
- 3.候车亭整体接地。

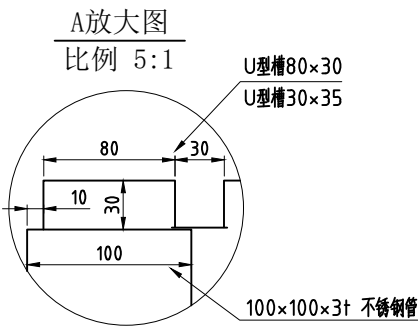
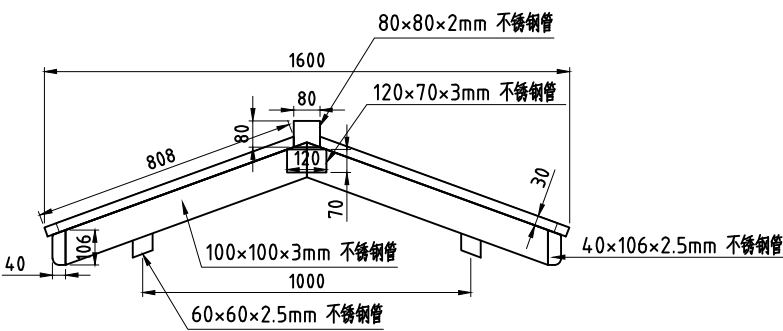
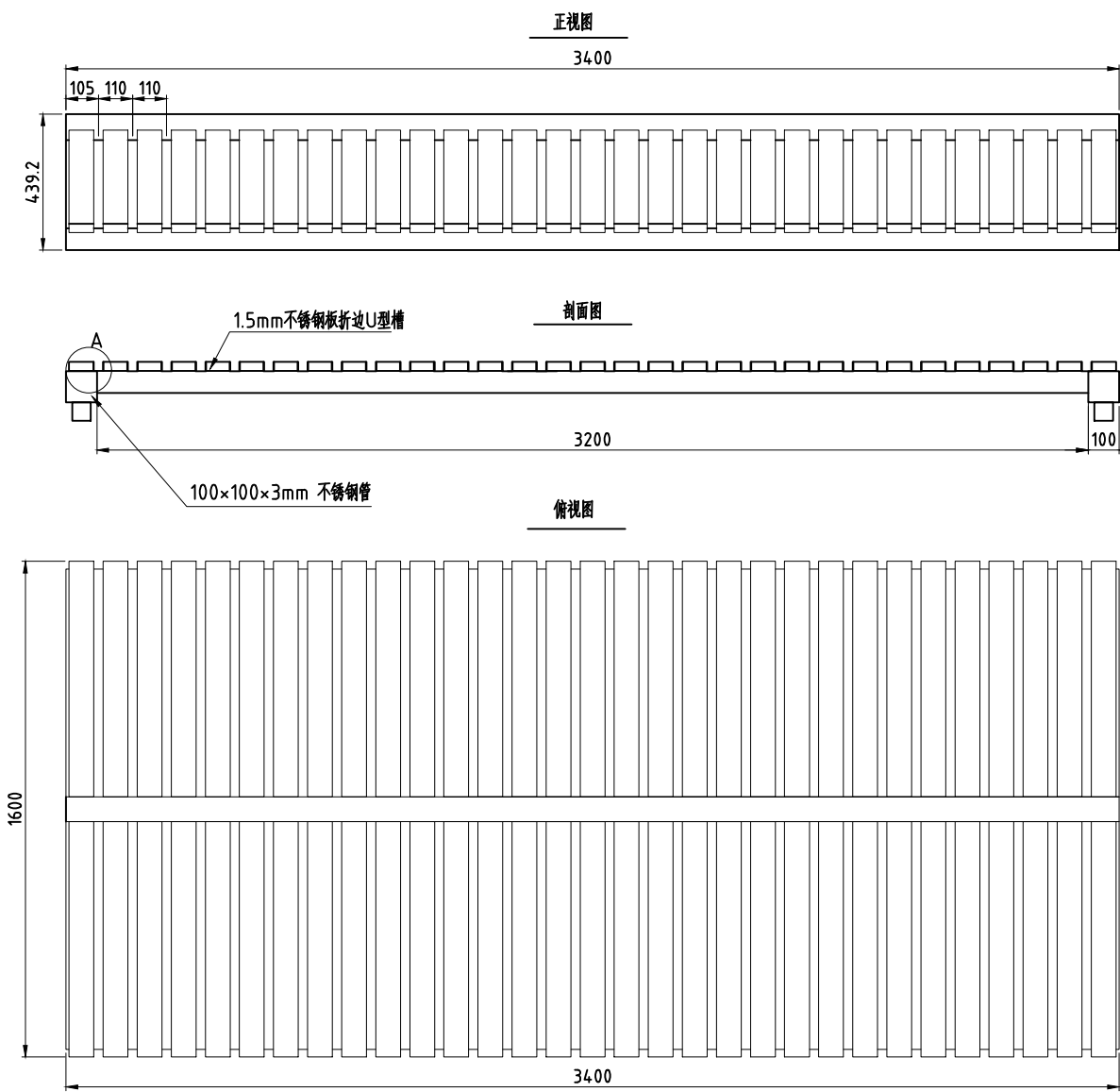
单位: mm



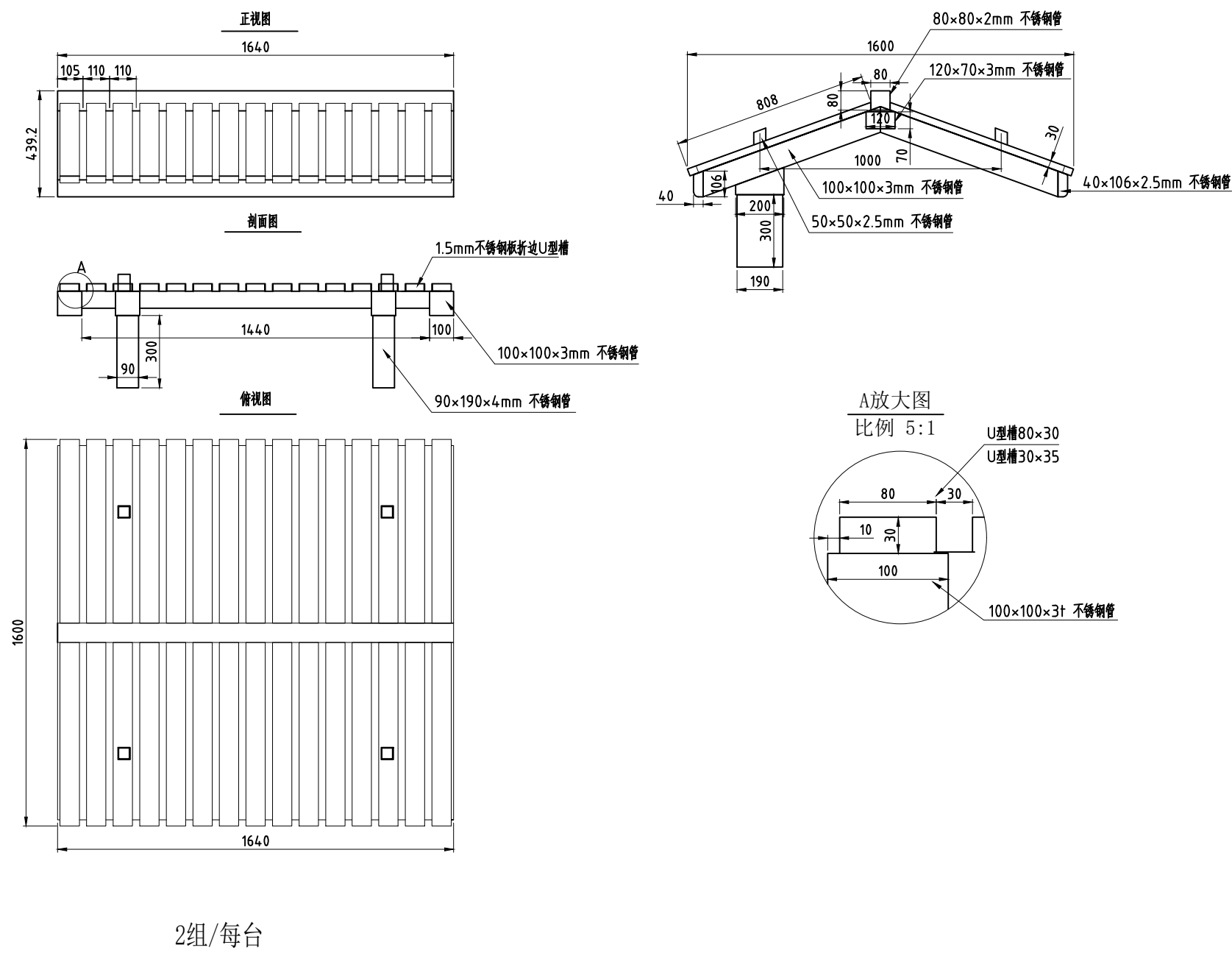
设计说明:

- 1、铺砖面应保证表面平整，平整度误差 $\leq 5\text{mm}$;
- 2、垫层采用C25砼现浇;
- 3、本图尺寸均以mm为计。

单位: mm

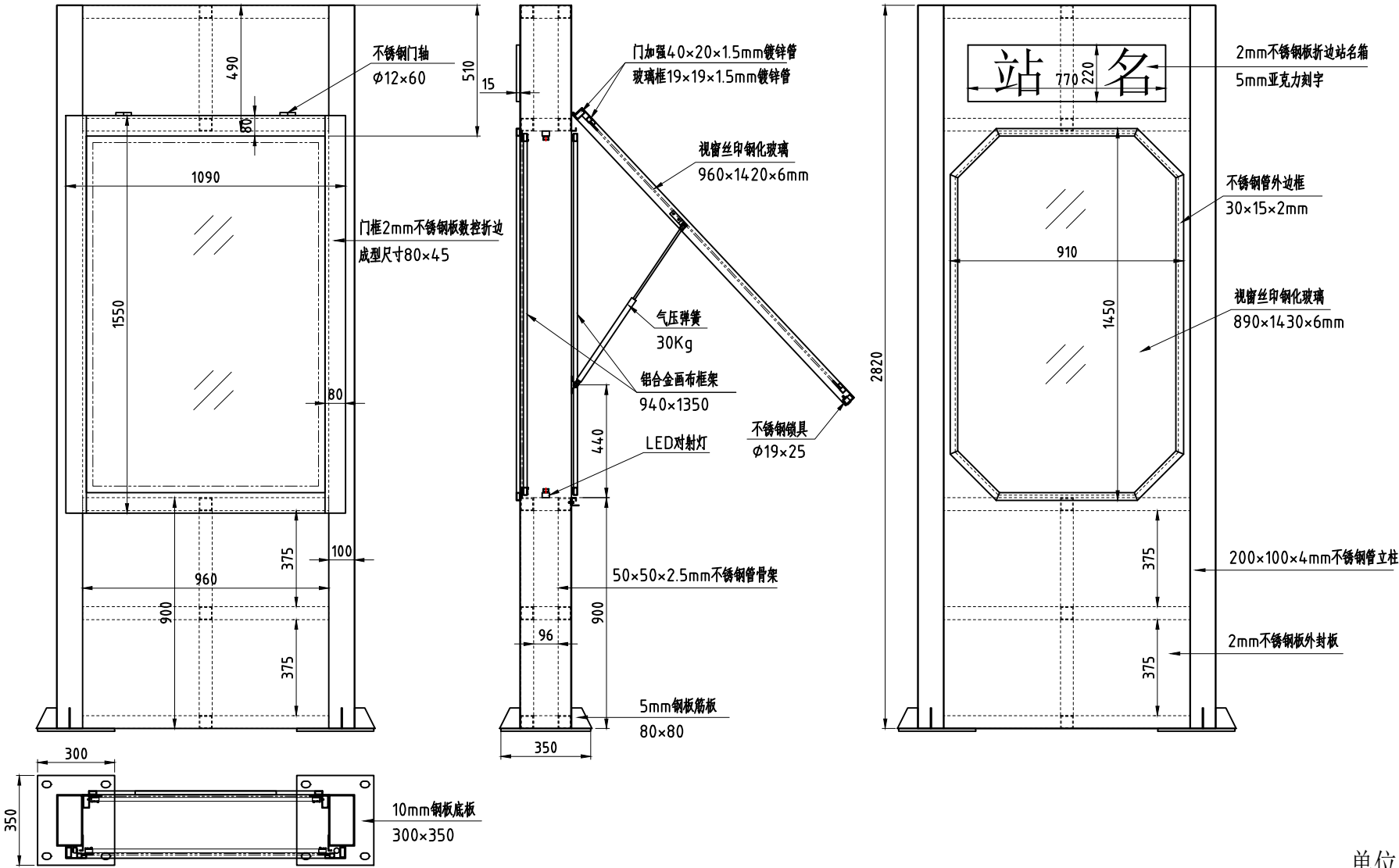


单位：mm

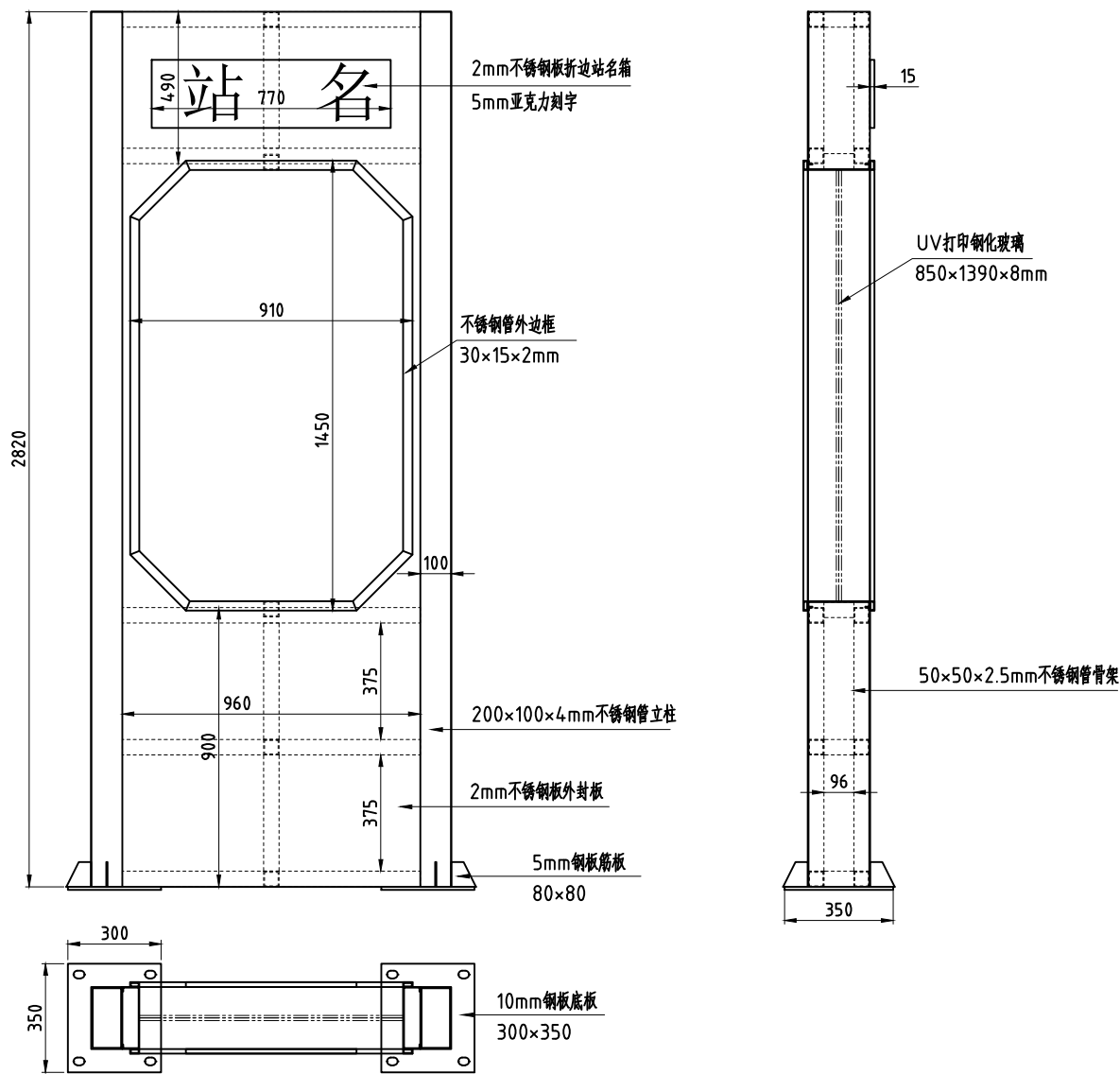


单位：mm

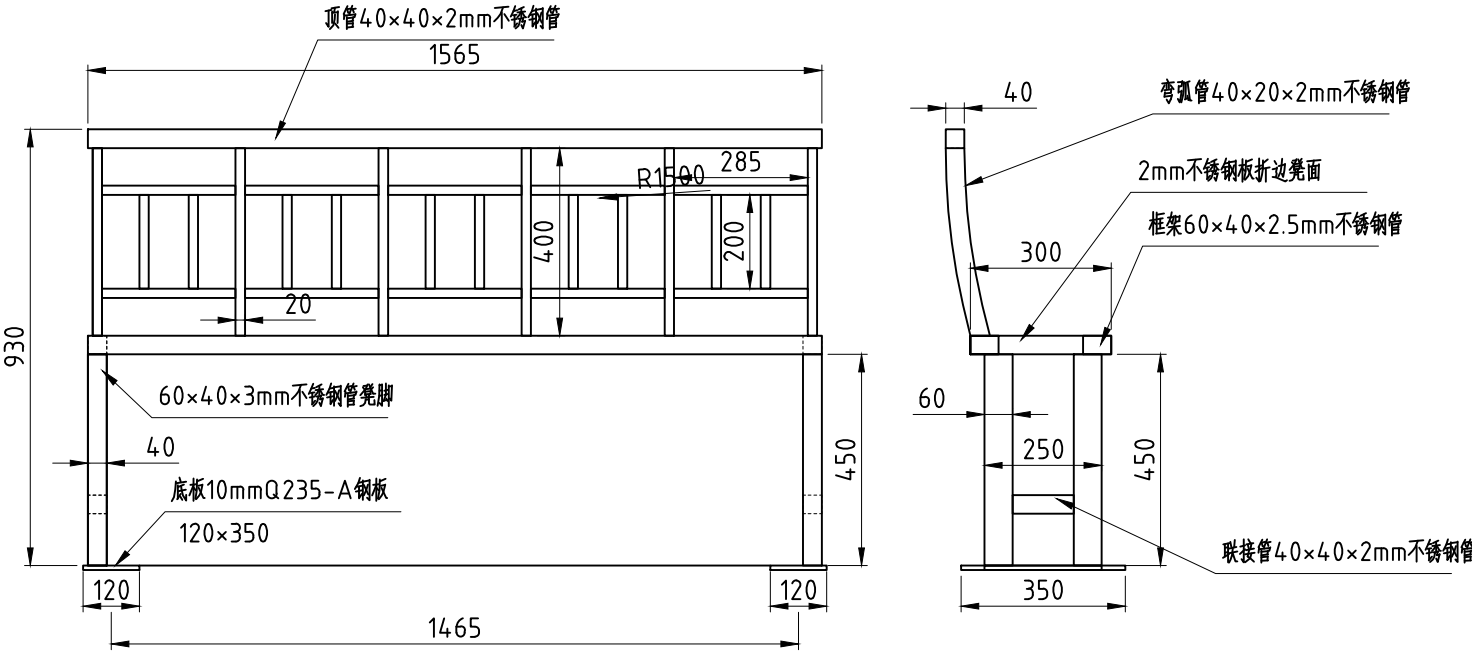
		6米候车亭小顶	设计		复核		审核		图号		日期	
--	--	---------	----	--	----	--	----	--	----	--	----	--



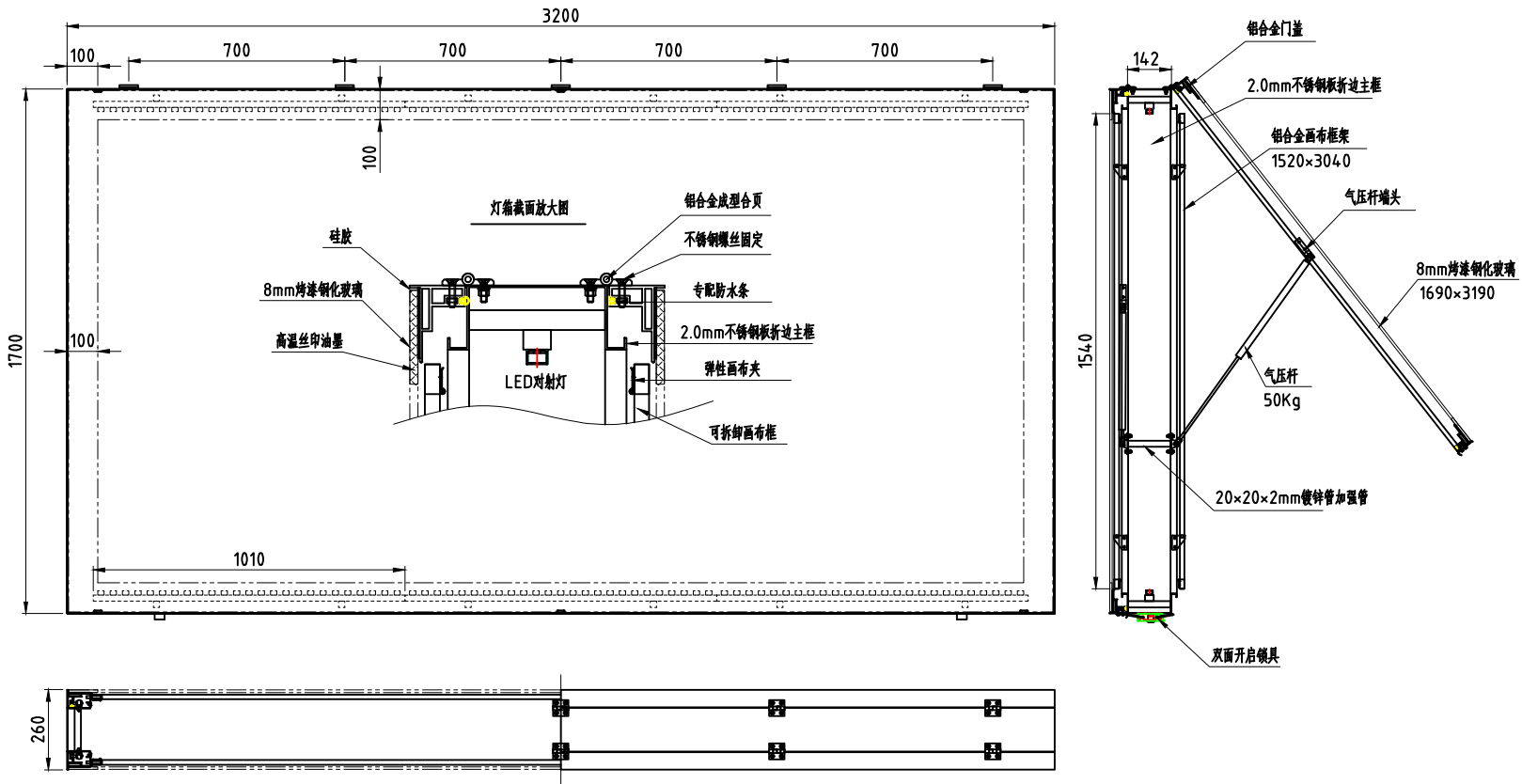
单位: mm



单位：mm



单位: mm



单位：mm