

PVC卷材安装指引

密实复合卷材

施工指导

以下的各种基层都须事先正确处理且符合在基层和找平层中提出的各项要求。

- 混凝土
- 架空层上的木地板
- 原有的弹性地面
- 瓷砖, 水磨石, 大理石地面
- 最高温度不超过 38 度的地热地面

安装系统：满铺、拼接、上墙、S761 无缝工艺

施工环境要求和准备工作

- 基层需干燥, 坚固, 平整, 干净, 无油漆, 蜡等其他杂质。
- 施工前, 中, 后 48 小时温度保持 18 度左右. 最高不超过 38 度, 最低不低于 13 度。
- 施工前地材和胶水进场适应环境。
- 施工前进行地面含水率测试和粘贴试验。

安装

1、预铺及裁割

- ① 材料提前 48 小时进场, 以适应现场温度。对材料进行预铺, 检查确认卷材是否同一批次, 型号、颜色、是否符合业主或设计要求。
- ② 使用专用的飞边器对卷材的接缝边进行切割处理。

2、粘贴

- ① 选择卡曼国际认可的辅料, 上墙可选用专用胶水或者万能胶水, 并选择标准的 A2、A3 刮胶板。接缝、排水沟, 门口和其他边缝处可使用聚氨酯胶水。
- ② 使用不同的胶水时应注意不同的刮尺齿型和胶水开放时间。
- ③ 卷材铺设时, 两块材料的搭接处应采用小刻线器对缝切割, 一般是要求重叠 1.5 厘米。注意保持切缝平直。沿已粘贴边用小刻痕器刻下接缝形状。接缝宽度应在 1mm 左右。
- ④ 墙的阴阳角采用围边上墙 10 厘米与弧形圆角的做法, 地板收口端配置卡曼国际专用的铝合金配件。

3、排气、滚压

- ① 地板粘贴后, 先用软木块推压地板表面进行平整并挤出空气。
- ② 随后用50公斤的大滚轮均匀滚压地板并及时修整拼接处翘边的情况。对墙柱

边及钢辊无法滚压到位处配以小滚轮反复滚压，确保粘接牢固。

- ③ 地板表面多余的胶水应及时擦去。去除接缝处的毛边。
- ④ 24 小时后，待胶水完全固化再进行开槽和焊缝。

4、开槽

- ① 开槽必须在胶水完全固化后进行。使用电动开槽机沿接缝处进行开槽，为使焊接牢固，开缝不应透底，开槽深度为地板厚度的 2/3。
- ② 在开缝器无法开刀的末端部位，使用手动开缝器以同样的深度和宽度开缝。
- ③ 焊缝之前，须清除槽内残留的灰尘和碎料。

5、焊缝

- ① 选用手工焊枪或自动焊接设备进行焊缝。
- ② 焊枪的温度应设置于约 400 度左右。
- ③ 经过试焊后以适当的焊接速度（保证焊条熔化），匀速地将焊条挤压入开好的槽中。
- ④ 在焊条半冷却时，用焊条修平器或月型铲刀将焊条高于地板平面的部分大体割去。
- ⑤ 当焊条完全冷却后，（1-2 小时）再使用焊条修平器或月型铲刀将焊条余下的凸起部分割去（即二次修平）。
- ⑥ 热熔焊接，采用 4mm Armstrong 原厂焊条，如果是 2mm 材料，焊接深度为 1.2~1.5 mm。确保接缝处不会出现脱胶、开裂、翘角等现象。

S761 无缝工艺



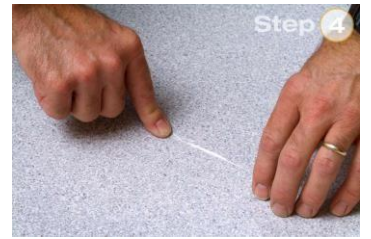
刻痕



裁切



灌胶



拼接



挤胶



擦拭



滚压



修边

- 最后用铲刀去毛边，湿布擦洗，用大滚轮进行滚压。

6、产品保护

- ① 72小时内不应重压和滚轮荷载，使得胶水充分干燥和硬化。
- ② 完工后使用专用蜡水进行首次保养。
- ③ 保养完成后，做好成品保护。