# 施工工艺 塑料板地面施工艺标准（709-1996）

来源：网络 作者：紫云轻舞 更新时间：2024-06-27

*塑料板地面施工艺标准（709-1996）范围本工艺标准适用于工业与民用建筑的地面铺贴塑料板地面面层。施工准备2.1  材料及主要机具：2.1.1  塑料板：板块表面应平整、光洁、无裂纹、色泽均匀。厚薄一致、边缘平直，板内不应有杂物和气泡，并...*

塑料板地面施工艺标准（709-1996）

范围

本工艺标准适用于工业与民用建筑的地面铺贴塑料板地面面层。

施工准备

2.1  材料及主要机具：

2.1.1  塑料板：板块表面应平整、光洁、无裂纹、色泽均匀。厚薄一致、边缘平直，板内不应有杂物和气泡，并应符合产品的各项技术指标，进场时要有出厂合格证。

2.1.2  塑料卷材：材质及颜色符合设计要求。

2.1.3  在运输塑料板块及卷材时，应防止日晒雨淋和撞击；在贮存时，应堆放在干燥、洁净的仓库，并距热源3m以外，其环境温度不宜大于32℃。

2.1.4  胶粘剂：应根据基层所铺材料和面层材料使用的要求，通过试验确定。胶粘剂应存放在阴凉通风、干燥的室内。超过生产期三个月的产品，应取样检验，合格后方可使用。超过保质期的产品，不得使用。

胶粘剂可采用乙烯类（聚醋酸乙烯乳液）、氯丁橡胶型、聚胺酯、环氧树脂、合成橡胶溶液型、沥青类和926多功能建筑胶等。应放置阴凉处保管，避免日光直射，并隔离火源。

2.1.5  水泥宜采用硅酸盐水泥、普通硅酸盐水泥，其标号不宜低于425号。

2.1.6  二甲苯、丙酮、硝基稀料、醇酸稀料、汽油、软蜡等。

2.1.7  聚醋酸乙烯乳液、107胶。

2.2  作业条件：

2.2.1  水暖管线已安装完，并已经试压合格。符合要求后办完验收手续。

2.2.2  顶、墙喷浆或墙面裱糊及一切油漆活已完。

2.2.3  室内细木装饰及油漆活已完。

2.2.4  地面及踢脚线的水泥砂浆找平层已抹完，其含水率不应大于9%。

2.2.5  室内相对湿度不应大于80%。

2.2.6  施工前应先做样板，对于有拼花要求的地面、应绘出大样图，经甲方及质检部门验收后，方可大面积施工。

操作工艺

3.1  工艺流程：

基层处理

→弹线→试铺→刷底子胶→铺贴塑料地面

→铺贴塑料踢脚板→擦光上蜡

3.2  基层处理：

3.2.1  地面基层为水泥砂浆抹面时，表面应平整（其平整度采用2m直尺检查时，其允许空隙不应大于2mm）、坚硬、干燥，无油及其它杂质。当表面有麻面、起砂、裂缝现象时，应采用乳液腻子处理（配合比为水泥∶107胶∶水=1∶0.2～0.3∶0.3）处理时每次涂刷的厚度不应大于0.8mm，干燥后应用0号铁砂布打磨，然后再涂刷第二遍腻子，直到表面平整后，再用水稀释的乳液涂刷一遍（配合比为水泥∶107胶∶水=l∶0.5～0.8∶ 6～8）。

3.2.2  基层为预制大楼板时，将大楼板过口处的板缝勾严、勾平、压光。将板面上多余的钢筋头、埋件剔掉，凹坑填平，板面清理干净后，用10%的火碱水刷净，晾干。再刷水泥乳液腻子（配合比为水泥∶107胶∶水=l∶0.2～0.3∶0.4），刮平后，第二天磨砂纸，将其接槎痕迹磨平。

地面基层处理完之后，必须将基层表面清理干净，在铺贴塑料板块前不得进其它工序人员操作。

3.3  弹线：在房间长、宽方向弹十字线，应按设计要求进行分格定位，根据塑料板规格尺寸弹出板块分格线。如房内长、宽尺寸不符合板块尺寸倍数时，应沿地面四周弹出加条镶边线，一般距墙面200～300mm为宜。板块定位方法一般有对角定位法和直角定位法，见图7-3。

.4  试铺：在铺贴塑料板块前，按定位图反弹线应先试铺，并进行编号，然后将板块掀起按编号码放好，将基层清理干净。

3.5  配制胶粘剂：配料前应由专人对原材料进行检查，有无出厂合格证和出厂日期，原剂在原筒内搅拌均匀，如发现胶中有胶团、变色及杂质时，不能使用。使用稀料对胶液进行稀释时，亦应随拌随用，存放间隔不应大于1h。在拌合、运输、贮存时，应用塑料或搪瓷容器，严禁使用铁器，防止发生化学反应，胶液失效。

3.6  刷底子胶：基层清理干净后，先刷一道薄而均匀的结合层底子胶，待其干燥后，按弹线位置沿轴线由中央向四面铺贴。

底子胶的配制，当采用非水溶性胶粘剂时，宜按同类胶粘剂（非水溶性）加入其重量10%的汽油（65号）和10%的醋酸乙酯（或乙酸乙酯），并搅拌均匀；当采用水溶性胶粘剂时，宜按同类胶粘剂加水，并搅拌均匀。

3.7  铺贴塑料地面

3.7.1  粘贴塑料板：拆开包装后，用干净布将塑料板的背面灰尘清擦干净。应从十字线往外粘贴，当采用乳液型胶粘剂时，应在塑料板背面和基层上同时均匀涂胶，即用3″油刷沿塑料板粘贴地面及塑料板的背面各涂刷一道胶。当采用溶剂型胶粘剂时，应在基层上均匀涂胶。在涂刷基层时，应超出分格线10mm，涂刷厚度应小于或等于lmm。在铺贴塑料板块时，应待胶层干燥至不粘手（约10～20mm）为宜，按已弹好的墨线铺贴，应一次就位准确，粘贴密实（用滚子压实），再进行第二块铺贴方法同第一块，以后逐块进行。基层涂刷胶粘剂时，不得面积过大，要随贴随刷。

对缝铺贴的塑料板，缝子必须做到横平竖直，十字缝处缝子通顺无歪斜，对缝严实，缝隙均匀。

3.7.2  半硬质聚氯乙烯板地面的铺贴：预先对板块进行处理，宜采用丙酮、汽油混合溶液（1∶8）进行脱脂除蜡，干后再进行涂胶贴铺，方法同上。

3.7.3  软质聚氯乙烯板地面的铺贴：铺贴前先对板块进行预热处理，宜放入75℃的热水浸泡10～20min，待板面全部松软伸平后，取出晾干待用，但不得用炉火或电热炉预热。当板块缝隙需要焊接时，宜在铺贴48h以后方可施焊，亦可采用先焊后铺贴。焊条成分、性能与被焊的板材性能要相同。

3.7.4  塑料卷材铺贴：预先按已计划好的卷材铺贴方向及房间尺寸裁料，按铺贴的顺序编号，刷胶铺贴时，将卷材的一边对准所弹的尺寸线，用压滚压实，要求对线连接平顺，不卷不翘。然后依以上方法铺贴。

3.8  铺贴塑料踢脚顺：地面铺贴完后，弹出踢脚上口线，并分别在房间墙面下部的两端铺贴踢脚后，拴线粘贴，应先铺贴阴阳角，后铺贴大面，用滚子反复压实。注意踢脚与地面交接处阴角的滚压，并及时将挤出的胶痕擦净，侧面应平整、接槎应严密，阴阳角应做成直角或圆角。

3.9  擦光上蜡：铺贴好塑料地面及踢脚板后，用墩市擦干净、晾干，然后用砂布包裹已配好的上光软蜡，满涂1～2遍（重量配合比为软蜡∶汽油=100∶30），掺1%～3%与地板相同颜色的颜料，稍干后用净布擦拭，直至表面光滑、光亮。

3.10  冬期施工：室内操作时，环境温度小得低于+10℃。

质量标准

4.1  保证项目：

4.1.1  塑胶类板块和塑料卷材的品种、规格、颜色、等级必须符合设计要求和国家现行有关标准的规定，粘接料应与之配套。

4.1.2  粘贴面层的基底表面必须平整、光滑、干燥、密实、洁净。不得有裂纹、胶皮和起砂。

4.1.3  面层粘结必须牢固，不翘边，不脱胶，粘接无溢胶。

4.2  基本项目：

4.2.1  表面洁净，图案清晰，色泽一致，接缝顺直、严密、美观。拼缝处的图案，花纹吻合，无胶痕，与墙边交接严密，阴阳角收边方正。

4.2.2  踢脚线表面洁净，粘结牢固，接缝平整，出墙厚度一致，上口平直。

4.2.3  地面镶边用料尺寸准确，边角整齐，拼接严密，接缝顺直。

4.3  允许偏差项目，见表7-10。

塑料板地面允许偏差                     表7-10

项次

项    目

允许偏差(mm)

检验方法

表面平整度

用2m靠尺和楔形塞尺检查

缝格平直

拉5m线不足5m拉通线检查

接缝高低差

0.5

尺量和楔形塞尺检查

踢脚缝上口平直

拉5m直线检查，不足5m时拉通线检查

相邻板块排缝宽度

0.3～0.5

尺量检查

成品保护

5.1  塑料地面铺贴完后，房间应设专人看管，非工作人员严禁入内，必须进入室内工作时，应穿拖鞋。

5.2  塑料地面铺贴完后，及时用塑料薄膜覆盖保护好，以防污染。严禁在面层上放置油漆容器。

5.3  电工、油工等工种操作时所用木梯、凳腿下端头，要包泡沫塑料或软布头保护，防止划伤地面。

应注意的质量问题

6.1  塑料板地面翘曲、空鼓：主要原因是基层不平或刷胶后没有风干就急于铺贴，都易造成翘曲现象。基层清理不净、铺设时滚压不实、胶粘剂刷的不均匀、板块面上有尘土或环境温度过低，都易导致空鼓的发生。

6.2  板块高低差超过允许偏差：主要原因是板块薄厚不一致，或涂刷胶粘剂厚度不匀。铺设前要对塑料板块进行挑选，凡是不方正、薄厚不均的，要剔出不用。

6.3  踢脚板上口不平直及局部空鼓：由于铺贴踢脚板时上口未拉水平线，造成板块之间高低木平。铺贴时由于基层清理不净或上口胶漏刷、滚压不实以及阴阳角处煨弯尺寸角度与实际不符等，都易造成空鼓。

6.4  塑料板面不洁净：主要原因是在铺设塑料板时刷胶太厚，铺贴后胶液外溢未清理干净，造成接缝处胶痕较多、另外地面铺完之后未进行覆盖保护，其他工种如油工进行油漆、喷浆等造成地面污染。

6.5  塑料板面层凹凸不平：主要原因是基层处理不认真，凹处未进行修补，突出部位未铲平处理（粘结在基层上的砂浆、混凝土）。因此在进行基层处理时必须认真按操作工艺要求进行，并用2m靠尺检查，符合要求后再进行下道工序。

质量记录

本工艺标准应具备以下质量记录：

7.1  塑料板材的出厂合格证。

7.2  胶粘剂的出厂合格证及试验记录。

7.3  分项工程质量检验评定记录。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！