

# PVC 卷材安装指引

多层叠压产品

## 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
- 钢, 不锈钢, 铝, 锡, 紫铜, 黄铜, 青铜
- 原有的弹性地面
- 聚合物浇注(无缝)地面
- 瓷砖, 水磨石, 大理石地面
- 最高温度不超过 29 度的地热地面

### 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, 溶解剂和其他杂质。
- 翻新工程中需部分去除残留胶水, 露出 80% 以上的原有地面。
- 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。
- 事先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。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毛边进行切割清理。

#### 2、粘贴

- ① 选择阿姆斯壮 (Armstrong) 及阿姆斯壮认可的辅料, 上墙可选用专用胶水或者万能胶水, 接缝、排水沟, 门口和其他边缝处可使用聚氨酯胶水。并选择标准的 A2、A3 刮胶板。
- ② 放置相邻地材时将商标边对着有商标边, 无商标边对无商标边。
- ③ 使用不同的胶水时应注意不同的齿型和胶水开放时间。不同的齿型控制胶水的分布和用量。正确的开放时间可以减少膝盖印, 滚轮印和材料起泡。应视现场的温度, 湿度, 通风状况和基层种类适当调整开放时间的长短。
- ④ 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。在待裁刻痕下垫入废料, 割下边料, 割下的边料应始终在你的右侧。

⑤ 墙的阴阳角采用围边上墙 10 厘米与弧形圆角的做法，地板上端配置专用的收口条。

### 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 公斤的钢压辊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钢辊反复滚压，确保粘贴牢固。
- 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，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 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割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，再使用焊条修平器或月型割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 3.5mm Armstrong 原厂焊条，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。

### 6、保养

- 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 进行施工后的首次保养，使用专用蜡水。