

透气型塑胶跑道 施工工艺

产品名称	透气型塑胶跑道 施工工艺
公司名称	湖北盛立体育科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	塑胶跑道,塑胶跑道生产厂家,新国标塑胶跑道,混合型塑胶跑道,透气型塑胶跑道,EPDM塑胶跑道,硅PU球场,丙烯酸球场施工,足球场人造草坪材料,塑胶跑道价格每平方米多少钱
联系电话	15907164393 18627895877

产品详情

透气型塑胶跑道施工工艺

透气型塑胶跑道的优点：

- (1) 全天候跑道：任何季节及温差，皆维持高水准的品质，雨后更能立即使用，增加利用时间，提高场地使用率。
- (2) 弹力适当：具有适度的弹性及反弹力，可减少体力的消耗，增进竞赛成绩。
- (3) 透气型塑胶跑道冲击吸收性：适度吸收脚部冲击力，减少运动伤害，长期练习及比赛均适宜。
- (4) 耐候性：不会应紫外线、臭氧、风雨及亚硫酸、瓦斯的污染而褪色、粉化或软化，并能长期保持其鲜艳的色彩。
- (5) 透气型塑胶跑道耐磨性强：耐磨耗性小于2.5%，满足各级学校长时间，高使用频率之需要。
- (6) 耐压缩性质：不会因为田径器材的重压而无法恢复原形。
- (7) 透气型塑胶跑道抗钉力强：即使在受力大使用频繁的百米起跑点，都不会受到钉鞋或起跑架破坏。
- (8) 耐冲击性：具有强韧的弹性层及缓冲层，可吸收强劲的冲击，表面不会受损。
- (9) 透气型塑胶跑道平坦性：施工时使用流动材质，表面平坦，能符合特别要求平坦的比赛场地。
- (10) 接著性：特殊施工处理，接著性强，可压制水份上升，无起泡、剥离的现象。

(11) 安全：可防止跌倒所发生的运动伤害，校园、幼儿园、游泳场所、游泳池畔等，可让小孩安全的游玩。

(12) 透气型塑胶跑道经济：维护方便，节省管理费用。

(13) 表面颜色柔和：颗粒壮表层，防止刺眼光线的反射。

(14) 透气型塑胶跑道用途：各级学校及省市田径场跑道、半圆区、辅助区及游乐场铺面跑道。

2、透气型塑胶跑道施工方法

(1) 13mm透气式塑胶跑道铺设施工工艺是采用两步施工法进行铺设的。底层胶粒层，摊铺厚度为9-10毫米，将其固化后，在色橡胶粒层再喷涂厚度为3-4毫米的EPDM胶粒同面漆的混合层。

透气型塑胶跑道工艺简图：

清扫场地 底涂层涂布 胶粒底层摊铺 固化 面层配料 混合搅拌 面层喷涂 测量画线
检测点线 竣工。

(2) 施工方案的说明

配料、搅拌：

- a. 施工队进场后，首先清点所有材料的品种及数量，列出清单，并交监理签字。
- b. 检查搅拌机、推料车等机械设备是否运转正常，发现问题及时修理。对现场的材料进行抽查检验，每个批号做一块测试试片。发现材料变质、变色应停止使用。如有沉淀，使其均匀。
- c. 配料时要保持配料区域的清洁卫生，粘有胶液的杂物不可乱丢乱放，以免污染环境。
- d. 配料人员要认真清点原材料的品种、型号，确认与施工现场所需材料相同，才能将材料推上放料架，排列整齐，桶口向下备用。
- e. 放料时首先放出桶内气体，再打开桶口，将胶液放入干净的倒料桶内。
- f. 胶粒底层控制在10-11mm，施工配比：预聚体 胶粒=1 6。催化剂适量，视气温变化而变化，一般为预聚体的千分之二。
- g. 甲乙组混合配比时，要分先后次序，首先将甲组倒入干净的搅拌桶内，再按配方要求倒入比例的乙组。
但注意倒料时，甲乙组任何一种胶液都要倒入搅拌桶底部中心位置，不能拖挂、飞溅，残留到搅拌桶的边缘，以免生胶倒入施工现场，造成恶果。
- h. 将配好的甲乙组胶液作均匀搅拌，待其搅拌均匀后加入配方定量的催化剂，继续搅拌，待均匀后再加入胶粒进行搅拌，均匀后，停止搅拌，此胶液可送入施工现场进行铺设。整个搅拌过程不可时间过长或过短，一般在2~3分钟为好。并做好配料桶次的记录，以便统计材料的用量。
- i. 配料过程中要按照配方执行配料，任何人不得更改材料配比，不得加入任何溶剂或任意加减催化剂数

量。

j. 配料速度要准确、快捷，保证施工地点材量用量，使其不能有过长的间隙，以免出现未铺设好的情况下就出现材料固化的情况，影响质量。

k. 配料结束后认真清理现场卫生。

透气型塑胶跑道底胶铺设：

a. 铺设底材之前先将地基基础清扫干净，准备好施工用的工具，按施工图纸要求的厚度调试好机器的及它的厚度。

b. 按照工程情况合理分好施工板块，测量出施工线的位置，放好施工线。铺设过程中要保持橡胶粒的厚度一致，接边、接头无痕迹。

c. 底材铺设这前，先将地基基础凹陷严重的位置用底胶加颗粒刮平，凸起的位置将其打掉使其平整。

d. 铺设底胶之前先将地基基础清扫干净后在基础面上涂一层予巨体方可铺设。一边刷一边铺胶粒层。当胶固化后再铺设胶粒层会影响粘结，不宜大面积涂胶后，再铺胶粒层，应做到涂粘结层多少面积，应立即铺多少面积的胶粒层。

e. 铺设过程中，铺设人员要保证机器行走速度均匀，修边人员要动作熟练，及时对露底、凹陷进行补胶，凸起的部位刮平，边缘整齐平整。修边人员不少于两名。

f. 铺设的橡胶粒固化后，对全场进行检查，发现边缘不整齐或有凹凸之处，要进行削割、打磨、补胶和修整处理，以保证面胶铺设的厚度。

跑道面胶的喷涂：

a. 待胶粒层固化成形后，方可在其表面喷涂胶浆层（一般为红色）其配比为：EPDM胶粒 PU浆料=1 1 .2。首先将PU浆料按比例配料加入适量的催化剂混合搅拌均匀，在搅拌过程中加入EPDM胶粒，EPDM粒径按要求选取，一般在0.5~1mm左右。然后将料倒入专业喷涂器喷涂在胶粒层表面。喷涂时可根据胶浆的稀稠度加入适量稀料。喷涂次序均匀喷涂两遍。

b. 喷胶人员施工前要计算好胶液用量，每一桶胶液所刮胶的长度，做好标记，做到心中有数，合理利用材料。

c. 运料动作要干净、快捷，倒料时分多次倒下，桶边的余料及时清理，保持桶外清洁，为喷胶人员创造良好的条件。

塑胶跑道工艺线的测量、喷划：

a. 专业技术人员对场地进行测量，所使用的经纬仪、钢卷尺等都需经过检测部门检测合格的方可使用，准确计算温改、尺改，确保测量的准确性，各标志线的位置距点线的距离长度不允许出现负差，正差一定小于1/10000。

b. 横向坡度不大于1/100，纵向坡度不大于1/1000。