

# 甘井里六号院

产品名称	甘井里六号院
公司名称	大连天顺河川雕塑艺术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	辽宁省大连市甘井子区砬子山村
联系电话	13942016045

## 产品详情

### GRC生产工艺标准

#### 一. 生产工序流程：

配搅料 —— 构件制作 —— 开启组合模具 —— 养护

1. 配搅料：淡水—水泥—搅拌—细砂—短纤维—清料—清洗设备

#### 标准：

- (1) 配比误差不得大于  $\pm 2\%$ 。
  - (2) 搅好的浆料初凝后不得加水使用（20分钟初凝）。
  - (3) 短纤长度16mm.
  - (4) 细砂的含泥量不得大于0.5%，颗料 1mm。
  - (5) 搅拌时间不得低于5分钟。
2. 构件制作：将搅拌好的浆料放入模具中捣制，每铺一次网格布都要与浆料粘接抹平，达到规定厚度，然后再加预埋件，在预埋件处铺150宽网格布，用浆料包住形成肋筋，抹压平整。
- (1) 模具必须在生产前用抹布涂抹脱模剂料。
  - (2) 一层水泥浆料要按一顺方向涂刷均匀，不得有气泡遗漏，其厚度为1-2mm.

(3) 第二层捣制短纤维浆料，厚度为3-4mm。标准铺设网格。

(4) 按标准铺设网格布（必须浸过浆料）用浆料捣实，不准折叠补漏或起泡，网格布与边延留出10mm。

(5) 厚度用刮板控制。

(6) 放置预埋件：依照模具上标定位置摆放，预埋件拐角处必须卡在模具上。大型构件预埋各种钢件必须焊接，连为一体，预埋铁通长。用浆料浆所有预埋件包住，再加一块150mm网格布条在预埋件处，用浆料捣实形成一个肋筋，预埋铁处外露长度为50mm为宜。

(7) 内侧用塑料板压实抹平。

注意事项：A.浆料搅拌完后，必须在20分钟内使用完。

B.生产过程重要拍压浆料使其返浆。

C.预埋件交叉时应焊制成一体。

D.网格布和预埋件不得露出表面。

### 3. 开启组合模具：

构件抹制完后，在正常温度时，构件呈现白色（3小时左右），便可以进行开启模具，使构件脱离模具，再将模具重新组合，再次加工构件。

注意及要求：

(1) 模具按要求有顺序开启，组合时逆向顺序组合。

(2) 模具上存留的砂浆要清除干净，不得对模具内腔有硬砸痕印，组合好后，校核模具尺寸是否符合要求。

(3) 模具放置地要平稳，不得翘曲、变形。

### 4. 护养方法：

(1) 将构件浸入水池养护24小时。

(2) 将构件浸入蒸汽养护室2-3小时，温度控制在40℃。