

郑州tpo防水卷材施工工艺

产品名称	郑州tpo防水卷材施工工艺
公司名称	潍坊市星洲防水材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省寿光市台头工业区
联系电话	15063659238 15063659238

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：潍坊市星洲防水材料有限公司

前期准备

施工前应将防水卷材及系统配套材料按要求的品种规格准备齐全；并经检验质量符合相关标准。不要破坏TPO防水卷材原始包装，并贮存在阴凉处，用帆布加以覆盖。

基层处理

基层必须平整、干燥、干净，无空鼓、起砂、开裂等现象。积水、冰或雪必须除去，以防在新屋面部分和层面系统中吸收湿气。在铺放防水卷材以前，清除基层上的碎屑和异物。

1.143 mm厚TPO防水卷材经过氙弧老化试验机（25 200 kJ/m²）处理后，放大50倍的图片，放大100倍的图片。TPO防水卷材在紫外线处理后，其表面依然完好。甚至在80、氙弧老化试验机中，其耐紫外线值仍超过25 200 kJ/m²，是现行ASTM标准要求的2倍多。

近来，由于建筑设计的变化和新型建筑构件的使用，tpo防水卷材施工工艺，对TPO防水卷材提出了越来越多的新要求。

多数情况下，白色TPO防水卷材因其高反射率，其温度基本不会高于环境温度。然而，在北美洲某些地区，白色TPO防水卷材的表面温度可能会远远超过其预计的温度。

TPO卷材屋面系统一般采用机械固定。即TPO卷材空铺于基层（或已被固定的保温板），在相邻的下层卷材搭接区，用机械紧固螺钉和固定垫片与基层固定，上层卷材与下层卷材的搭接采用热空气焊熔接，使卷材连接成一个整体密封的防水层。根据工程需要接缝外边缘用密封膏封严。

【接缝搭接条件】

· 自动热空气焊接机：一般为焊机压力500~550N左右，温度为500~550℃，焊接速度1.5-2m/min.具体焊接条件依工程实际调整。

· 手工焊接：焊温度控制在250~450℃之间，焊接速度0.2~0.5m/min，焊接时用于手动压辊，边焊熔边压实。

郑州tpo防水卷材施工工艺由潍坊市星洲防水材料有限公司提供。潍坊市星洲防水材料有限公司是从事“pvc防水卷材,tpo防水卷材,eva防水卷材,CPE防水卷”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：郑经理。