

# 衡阳田径操场塑胶跑道施工 优惠活动进行中 2023年全新价格 视频

产品名称	衡阳田径操场塑胶跑道施工 优惠活动进行中 2023年全新价格 视频
公司名称	湖南一线体育设施工程有限公司
价格	88.00/平方米
规格参数	品牌:一线 厚度:13mm 产地:湖南
公司地址	衡阳市高新区风顺路28号愉景南苑2栋505室
联系电话	18373411038 15273417399

## 产品详情

衡阳田径操场塑胶跑道施工 优惠活动进行中 2023年全新价格 视频

衡阳操场塑胶跑道施工, 衡阳塑胶跑道施工, 衡阳塑胶跑道价格, 衡阳塑胶跑道

承接范围: 衡阳、雁峰区、石鼓区、珠晖区、蒸湘区、南岳, 衡阳县、衡南县、衡山县、衡东县、祁东县, 耒阳市、常宁市。

塑胶跑道主要分为: 混合型塑胶跑道、透气型塑胶跑道、预制型塑胶跑道、全塑型塑胶跑道、复合型塑胶跑道。

塑胶球场分为: 硬性丙烯酸球场、弹性丙烯酸球场、硅PU球场、EPDM球场、PVC地板球场

塑胶跑道按照材料的不同可以分为不同的类型。比如混合型、透气型。不同的塑胶跑道在施工上也会有不同, 广东金邦体育设施有限公司来为大家介绍一下混合型塑胶跑道施工流程。混合型塑胶跑道施工施工技术采用三步法施工。先在胶液中添加适量的橡胶颗粒, 涂上厚度为8 mm的底漆, 然后在固化后在其上涂胶厚度为2 mm的胶溶液, 均匀撒上红色颗粒, 回收多余的胶粒, 然后上面喷涂一层胶液。一、流程图: 清洁场地、准备底漆、混合和搅拌、摊铺、消泡、固化、混合和搅拌、摊铺、消泡、散布颗粒、回收橡胶颗粒、滚动橡胶、测量和绘制线、检测点线并完成项目。二、铺面胶: (1) 铺面胶: 刮胶时, 尽量缩短每桶胶液的间隔时间, 使胶水成形速度均匀。(2) 始终观察胶粘剂表面的厚度。(3) 刮擦表面胶, 在表面胶固化之前散布红色颗粒, 并在完全固化后清洗多余的表面胶颗粒。(4) 喷涂胶水以确保颗粒不会脱落。(5) 喷涂生产线: 按照现行的田径设施标准, 准确测量生产线的位置, 然后喷涂聚氨酯涂料。

三、铺设过程说明: (1) 先检查基础层的平整度, 并平整凹凸部分(例如, 水泥混凝土基础需要酸洗)。(2) 在铺设底漆之前, 请清洁基础并准备施工工具。(3) 根据技术要求测量施工线的位置, 并将其

放置到位。(4)铺设时,从场地的一侧开始,并根据场地的宽度刮一次胶。(5)刮胶时,速度要均匀,裸露的部位,凹陷和凸起应及时涂胶或刮平。(6)胶合后,检查整个部位以确保表面胶的厚度。

## 基础处理

一、基础检查水泥混凝土基础选用钢筋混凝土1、强度为C252、保水养护必须不少于7天,总养护期不少于28天3、一次浇筑完成,表面采用铁抹子赶压处理,抹平,不得过于光滑细致;不能外露石子,不反砂,无蜂窝、麻面、露石、露筋、裂纹等现象发生4、按照国际田径联合会标准,跑道的纵向坡度应在跑进方向上向下小于1‰;跑道的横向坡度应在左右方向上向内道小于10‰;跑道的纵轴线应为南北朝向。5、场地基础应平整、密实,半径3米范围内误差不得超过3mm6、伸缩缝原则以不大于6x6m为一方块切割,宽为6-8mm,深度不少于30mm二、磨缝把温度缝两边的基面各宽40~50mm磨成斜口深3mm,使温度缝表面成“V”型工具/设备:水泥切缝机、打磨机

三、酸洗用清水湿润基础,以浓度为8%左右的稀盐酸均匀泼洒并洗刷基面,再用清水冲洗干净,尤其是温度缝(一般冲洗两遍)洗完干燥后要求基面水泥原色,无白色粉化物及浮松物。在酸洗过程中要圈出积水位置并做标识标记。工具/设备:扫把、水管、画笔底涂一、底涂施工前1、避免在烈日下或基础温度较高情况下(>45°C)施工,以保证底涂的渗透性(清晨有雾水,也应避开施工)。2、施工前基础若遭雨淋应待干燥3天以上方可施工。3、确定含水率低于7%才能进行施工。工具/设备:混凝土水分测试仪二、底涂纳米渗透型底胶D145,用专用喷壶1-2遍喷洒于基面,D145的用量要根据水泥混凝土基面的强度决定,干透后另喷涂一层专用封底增强型底胶D140D145应该完全润湿水泥地面,无泛白现象,喷涂D140后基面应该形成光亮膜为止工具/设备:专用喷壶、滚筒三、填缝底涂固化后,用弹性层H214灌注于温度缝内,比基面略低2-3mm,固化后将其高出的部分用手提砂磨机磨平工具/设备:手提砂磨机、毛刷四、积水找平修补积水厚度不超过5mm的用H214加面层专用砂,添加量不超过30%;积水深度超过5mm的地方,应用T210薄涂一道于积水处,再用T210加20~40目砂按1:6(重量比)拌和均匀,平整摊铺于积水处并压实;若积水厚度小于2mm直接用弹性层H214修补即可用直尺或刮板涂刮找平积水处,建议每层厚度不超过2mm。修补时注意修边不要让修补后的边高出基面,若有高出需在固化后打磨平整后才能进行弹性层施工。工具/设备:直尺、刮板、打磨机混合型弹性层一、配料双组份胶水H214(A组:B组=1:4重量比)搅拌均匀,再加入25%、粒径为2-3mm的黑颗粒搅拌须使用机器搅拌,搅拌时间均不得低于5分钟,温度过低时根据小试情况加入适量催化剂,保证施工时间在1-2h。工具/设备:电子称、搅拌机、配料桶、推车二、摊铺1、胶浆车送到摊铺场地,倒在场地上,用耙子分开摊匀。2、缓慢移动刮尺,将料刮平。3、一车料摊铺完后,用刮尺将后的料摊成斜面,待下一车料倒入后,用刮尺将料往回赶到前一车料的20-25厘米处。再往前刮平,保证平整度。1、地基打扫干净,做到无灰、无油、干燥。2、将木模板外包裹乙烯薄膜或用聚丙烯、聚乙烯模板按要求钉在需摊铺的地基线上。检查模板的平整度,外道牙模板要注意与基础钉密实,防止漏料。将需铺设厚度的标尺(10mm厚)装在刮尺两边,并用钢皮尺复核心厚度。3、按每注料铺多少面积,控制好倒料,便于控制厚度用量。工具/设备:木模板、摊铺机、刮尺

三、积水找平修补弹性层干固后,用积水法测试表面平整度,积水处用H214修补平整表面若有粒状杂物或堆积处需用打磨机或其它工具修整平后才能进行面层施工。工具/设备:打磨机、砂纸表面耐磨层一、配料面层H311为双组份材料A组:B组=1:1(重量比),搅拌均匀再加入同等重量,粒径为1-3mm的EPDM颗粒严格控制配比,须用搅拌机搅拌均匀,搅拌时间均不得低于5分钟,温度较低时,可以根据小试结果添加适量催干剂

工具/设备:电子称、搅拌机、配料桶

二、喷涂大型喷涂机器喷涂,调节好机器出料量;同时保持配料量与喷涂作业量的同步,随配随喷,保证施工的连续性;喷涂时按照机器出料量计算好喷涂面积,确保喷涂厚度达到规定要求,整个场地的喷涂需按同一方向进行,固化后,反方向再喷涂一层确保场地质量达到规定要求,每层的厚度在1.5mm以上。应使用同批号面漆以防色差。工具/设备:喷涂机、空压机、推车按田径场地标准,进行测量。划出

各跑道线，并安装好标志牌和道牙。质量要求：精度为万分之一。（100米跑道误差允许范围+20毫米）（400米跑道误差允许范围+40毫米）工具/设备：划线机附：常见异常分析1. 胶面不干或部分未干现象a) 催化剂量少或气温低。b) 配料不准或搅拌不均匀。c) 配料桶粘有生胶。d) 溶剂使用过量溶剂不合格。

2. 基层脱胶现象a) 底涂未按标准要求施工。b) 弹性层固化剂比例太小。c) 面基强度不够或养护不到位。3. 塑胶开裂现象a) 基础不均匀沉降。b) 材料拉伸强度不够。c) 温度缝未处理。d) 材料不具备抗冻能力或填料太多。4. 喷涂表面发黑、脱层、掉粉、褪色a) 喷面材料搅拌不均匀。b) 喷面材料过期。c) 喷面材料不耐老化。d) 溶剂使用过量或溶剂不合格

e) 未按标准配比工艺施工

5. 场地发硬或松散a) 材料中填料过多。b) 搅拌不均匀。

c) 施工配比不合理。

6.

底胶和面胶不粘、起泡或脱层a) 夏天上午施工b) 底层未干透施工c) 底层有水份或粉尘d) 施工过程中未扫泡