

预制型塑胶跑道 施工工艺

产品名称	预制型塑胶跑道 施工工艺
公司名称	沧州昌冠体育设施有限公司销售2部
价格	45.00/平方米
规格参数	品牌:昌冠 形状:颗粒状 规格:13mm
公司地址	河北省盐山县城南开发区
联系电话	18233792089 18233792089

产品详情

预制型塑胶跑道具有立体网状的内部结构，使跑道具有良好的弹力、强度、耐性及减震效果，减少运动员的肌肉疲劳和损害；成型产品由具有凹凸的上、下两层复合而成，上层为彩色复合橡胶，具有耐久抵挡紫外光及多变气候、气象条件影响的功能、防滑、抗尖钉、抗磨损、抗反光效果。

预制型塑胶跑道中的吸震底层选用了平实型结构的板材之后，可使吸震底层与根底之间彻底粘合，因而不仅能确保它具有传统预制型塑胶跑道应有的各项运用功用，并且还阻挠在跑道的吸震底层中封存着空气或蒸腾性组份等，然后能有用地避免跑道在运用过程中或高温下的所呈现的起鼓、脱层，既使预制型塑胶跑道的运用牢靠，又削减修理的费事，并且使用寿命得到大幅度的延伸。

预制型塑胶跑道特点

- 1、不含橡胶颗粒，无脱粒产生，非常适合频繁使用
- 2、减震效果好，反弹性能优；粘着力好，抗尖钉能力强
- 3、防滑、耐磨性能好，即使是雨天性能也不受影响
- 4、具有非凡的抗老化、抗紫外光能力，颜色持久稳定亚光表面，无反射光，无眩目感
- 5、预制成型，安装方便
- 6、全天候使用，使用寿命长；维护简便，维修成本低
- 7、阻燃、绝缘、隔音性能好，防火、安全性能高
- 8、无毒、无害，符合环保要求

预制型塑胶跑道施工工艺

预制型橡胶跑道与传统的塑胶跑道大有不同，在施工方面就能体现出来，传统的塑胶跑道需要一层一层的铺设，而预制型塑胶跑道的材料早已预制出来了。

一、施工程序：施工前准备 检测、清理 定位放线 卷材铺设 画线 验收

二、施工前准备

1、工具：塑胶搅拌机、刮耙、镘刀、割刀、水准仪、全站仪、滚压筒、手压枪、水平尺、钢卷尺、弹线盒、磅秤、手推车、搅拌桶等。

2、主材料：预制橡胶卷材跑道（13mm厚，1.22米宽，长度任意），专用粘接胶。

3、辅助材料：水泥钉、PVC线槽。

三、检测、修整、清理

1、对以铺设完毕的沥青砼基础进行平整度误差测试，用三米直尺检测误差不得超过3mm。

2、对已铺设完毕的沥青砼基础进行密实度测试，密实度小于95%均需做密实度加强处理（通常细沥青砼配合比在AC10及大于AC10的密实度均需处理）。

3、对局部平整度误差超过3mm及有积水的部位，采用打磨或填补的方法进行处理，至合格为止。

4、打磨法---将局部超高处用水磨石机进行打磨。

5、填补法---采用专用补平胶（自流平胶）补平。

6、密实度处理---采用高分子加强层处理法处理（处理材料用苯丙乳液、108胶、水泥、石英砂、水按1:3:4:8:适量混合搅拌均匀倒入现场，用刮耙顺基面刮平，但注意加强层不可刮出厚度，填满空隙即可）。

7、全场清理干净。

四、放线定位

1、采用全站仪按照体育工艺及竞赛规则和设计要求进行分道定位放线，并做好标识。

2、做好分色区定位放线，并做好标识。

3、重复放线、校验无误方可进行橡胶卷材铺设。

五、铺设工艺

1、铺设顺序：

a.通常跑道铺设由内向外---从条道、第二条道.....铺至后一条道（也可先铺设半圆区，在半圆区铺设完毕后再铺设*道）。

b.终点区直段铺设。

c. 辅助区铺设。

2、铺设方法：

a. 跑道：从跑道110米（或100米）起跑端处（*道）开始先铺直道 后顺铺终点处弯道 再顺接铺对面直道 再顺接铺至起点端弯道与始铺直道接齐 按以上方法铺第二……至条道。

b. 排水沟面：先铺直段，后铺弯段。

c. 半圆区：从外弓口铺至半圆内弧顶，通常采用横铺法铺设（设有标枪投掷区的半圆可纵铺）。

d. 终点区直段：由外至内铺设。

e. 辅助区：直段区由内至外铺设，第八弯道外区由外至内铺设。

f. 每道铺设前都应进行定位试铺，并做必要的修剪。

3、粘接胶拌制

a. 材料：粘接胶材料是由甲组、乙组、催干剂组成。

b. 材料配比要求：甲组：乙组：催干剂=1:5:适量。

c. 搅拌：先将甲组材料倒入搅拌桶内，再将乙组材料倒入搅拌桶内，搅拌1.5分钟，再加入催干剂搅拌1分钟，后迅速将搅拌均匀的材料倒入已定好位的卷材铺设区域内。

4、主跑道卷材铺设

a. 材料：13mm厚，1.22米宽，每卷长约20米，暗红色，粘接胶。

b. 将专用粘接胶料搅拌均匀后倒入已定位好的并经过试铺的道位场地上（试铺后原地收卷），按每卷卷材的宽度和长度用刮耙或镘刀将粘接胶刮匀，胶料的用量约为 $1.5\text{kg}/\text{m}^2$ ，然后将橡胶卷材滚铺粘贴上。滚铺时，边滚铺边用滚压筒在卷材面上滚压，赶出空气，提高胶粘效果。然后在铺设完的卷材周边上压上红砖，确保周边粘接牢固。

c. 粘接时，纵向接口采用平接推挤法施工，横向接口采用预长推挤法施工（预长3~5mm左右），尽量做到接缝处无缝口。

d. 粘接时，注意接缝处的粘接胶应饱满。刮粘接胶时，在纵或横向接缝处，要用镘刀在接缝处刮胶，即在已铺卷材接口处的侧面将胶料多刮一些，成一定斜角，以铺贴卷材接缝后不溢出为度来控制接缝处胶料的用量。若出现溢胶，应及时清理干净。

e. 弯道粘接时，采用延弧自然顺铺法进行铺设。施工时，每条铺设后，在内弧处会有一部位轻向上拱起，是正常现象，只须稍微施力压平即可。另外，应特别注意接口处的固定，必要时采用加水泥钉固定法固定，待粘接牢固后再拔去钉子。

粘贴长度一般控制在20-25米左右。

对前*完成的跑道纵横向接缝口进行检查，发现接缝口有未灌满胶的，即可采用手压枪压胶法打胶压填纵横向接缝，待干固后用割刀修平。

5、加厚区卷材铺设

a、加厚区要求：加厚区分20mm厚加厚区（用于跳远、跳高、标枪及撑杆跳高助跑道）和25mm厚加厚区（用于障碍水池处）。加厚区铺设完的表面标高与周边一致（因此要求基础施工时应预留向下的加厚区厚度）。

b、由于材料物理性能的要求，卷材只能按13mm厚预制，20mm加厚区施工按13mm卷材+7mm混合型塑胶进行铺设，障碍池加厚区施工按13mm卷材+12mm混合型塑胶进行铺设。

c、混合型塑胶材料：甲组、乙组、催干剂、黑橡胶颗粒

配比要求：甲组：乙组：催干剂=1：4：适量，黑橡胶颗粒按甲乙料的30%添加。

混合型塑胶材料搅拌及铺设：先将甲组材料倒入搅拌桶内，再将乙组材料倒入搅拌桶内，搅拌1分钟，后加入催干剂搅拌1分钟，*加入黑橡胶颗粒搅拌1分钟，后迅速将搅拌均匀的材料倒入已定好位的卷材加厚区铺设区域内刮平。混合型塑胶材料为自流平材料，注意控制好铺设厚度即可。在混合型塑胶材料固化（约12~24小时）后方可粘铺卷材。

e、加厚