冲孔铝板吊顶的施工工艺

产品名称	冲孔铝板吊顶的施工工艺
公司名称	佛山市南海区铝乐金属制品有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	安徽省亳州市谯城区古井镇小康路6号（注册地址）
联系电话	18688215659

产品详情

冲孔铝板吊顶的施工工艺

1、铝塑板吊顶施工工艺流程：

(1)先检查骨架质量，重点检查吊杆顺直，受力均匀，龙骨间距不大于500mm，若是潮湿环境，其设计要求适当减小间距，龙骨下表面平顺无下坠感，主、配件连接紧密、牢固等，确认合格方可装订

(2)板的切割要沿切割折断，使切割板的边缘平直方正，无缺楞掉角等缺陷。

(3)铺板固定时，将铝塑板的边(包封边)与支撑龙骨相垂直铺设，权下得有悬挂现象。铝塑板对接时应靠紧，但不得强压就位，可从一板角或中间行列开始，不宜同时铺订，板缝要顺直，宽窄一致，不得有错缝现象。

(4)接缝时，铝塑板对接时要靠紧，但不能强压就位，对接缝要错开，墙两面的接缝不能落在同一根龙骨上;采用双层板时，第二层板的拉缝不能与第一层的接缝落在同一竖直龙骨上，双层石膏板应错缝拼接。

2、铝塑板吊顶施工前的工作：

(1)在装铝塑板前，先检查骨架质量，重点检查吊杆顺直，受力均匀，龙骨间距不大于500mm(潮湿环境设计要求适当减小间距)，龙骨下表面平顺无下坠感，主、配件连接紧密、牢固等，确认合格方可装订。

(2)板的切割，沿切割折断，使切割板的边缘平直方正，无缺楞掉角等缺陷。

(3)铺板固定，将铝塑板的边和(包封边)与支撑龙骨相垂直铺设，权下得有悬挂现象。铝塑板对接时应靠紧，但不得强压就位。可从一板角或中间行列开始，不宜同时铺订。要求板缝顺直，宽窄一致，不得有错缝现象。

(4)接缝，铝塑板对接时要靠紧，但不能强压就位，对接缝要错开，墙两面的接缝不能落在同一根龙骨上;采用双层板时，第二层板的拉缝不能与第一层的接缝落在同一竖直龙骨上，双层石膏板应错缝拼接。

3、铝塑板吊顶工程的施工工艺标准在材料的选用上，铝塑板工程所用材料的品种规格和颜色应符合设计要求，铝塑板应有产品合格证书;饰面板表面应平整，边缘应整齐，颜色应一致，穿孔板的孔距应排列整齐。在施工过程中，其质量标准要达到:

(1)所有品种规格、颜色、质量及其骨架构造，固定方法应符合设计要求和质量标准。

(2)吊顶龙骨及罩面板，安装必须牢固、外形整齐、美观、不变形、不脱色、不残缺、不折裂。

(3)轻钢架不得弯曲变形，纸面板不得受潮，翘曲变形，缺棱掉角，无脱层，干燥，厚薄一致。

(4)吊顶安装完毕不允许外来物体撞击，污染。

(5)在完成吊顶安装后，应进行实测，通常情况下，通管在10米内，大面积的礼堂以等轴之间抽检不少于10%的测检点。

(6)已带图案、花饰的罩面板，在施工后应保证其图案、花饰统一端正，接缝处花纹图案吻合、压条保持平直。