

北京塑胶地板厂 北京塑胶地板 天津金达鑫

产品名称	北京塑胶地板厂 北京塑胶地板 天津金达鑫
公司名称	天津金达鑫体育设施安装工程有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市西青区大寺镇龙津园7号楼804
联系电话	18812641827 18812641827

产品详情

PVC各种地板的具体焊接方法

PVC各种地板的具体焊接方法如下：

热融焊接：热融焊接应采用专业的地板焊接工具，该机器专为焊接PVC、橡胶以及亚麻地板而设计。不同的地板材料其焊接温度不同，像PVC或橡胶地板都有热融焊接在温度上的上限区域。正确规范的操作能确保地板的焊接，达到的铺设效果。

(1)焊接速度和温度的标准：

焊接PVC地板焊机的行走速度应是每分钟3.5米至5.0米，温度应控制在500度至600度之间。焊接橡胶地板及亚麻地板焊机的行走速度应是每分钟3.0米至3.4米，温度应控制在400度至450度之间。若在地板表面和焊条结合处出现微小钨噉珠，那表明焊条和地板已经焊接住。

(2)开槽的准备：

地板焊缝在焊接前必须开出一条可以容纳焊条的槽，开槽深度应小于地板厚度的2/3。如果使用4毫米的焊条，北京塑胶地板厂，开槽深度应小于1.8毫米。半圆型开槽刀开出的深度若大于1.8毫米，会影响双边焊接的效果，而且可能会在地板面和焊条接触处形成两条黑带，若发生上述情况，请将开槽深度减到1.3毫米。

(3)焊枪的预热：

在焊接之前，将热融焊枪加温预热调至功率，在操作之前热气流导向侧边，不会通过焊嘴导向地板。这样可以避免地板因过度加热而被烧焦。

(4)地板的焊接：

将开槽后槽线内的胶水和灰尘除去，将焊机调到合适的温度，待热风稳定后将焊线塞入快速焊嘴，恒力，匀速地焊接;焊接完成半小时后用焊槽滑动板结合月牙铲刀将焊线多出地面的部分分两次铲除。

(5)焊条的修平：

焊接完成后过10-15分钟，北京塑胶地板报价，用月牙装铲刀分两个步骤将凸出的焊条修平，首先将月牙状铲刀架在修平导向板上将焊条铲除，此步骤完成后，尚有0.5毫米厚的焊条凸出地板表面，然后在用铲刀将剩余部分修平，这样修平后的接缝才会达到。

塑胶地板的主要成分为聚材料

塑胶地板塑胶地板也叫PVC地板。主要成分为聚材料。

PVC地板可以做成两种，一种是同质透心的，就是从底到面的花纹材质都是一样的。还有一种是复合式的，就是上面一层是纯PVC透明层，下面加上印花层和发泡层。

PVC地板由于其花色丰富，北京塑胶地板，色彩多样而被广泛用于居家和商业的各方面。

优点

绿色环保

生产PVC地板的主要原料是聚，聚是环保无毒的可再生资源，它早已大量的使用在人们的日常生活中，比如餐具、的输液管袋等，其环保性是无需担忧的。

质量标准 1、面层与基层粘洁牢固、无空鼓(脱胶)。

2、表面平整、光洁、无、四边顺直、不翘边、鼓

3、焊缝平整、光洁、无焦化变色、焊瘤和起鳞等缺陷。

4、踢脚板上口平直、高度一致。片材地板施工注意事项 1.基层处理：先铲除残留在地面与墙角的水泥、白灰、油漆等突起物，将地面上的杂物、尘土清理干净;如地面有局部凹凸不平，可用腻子进行找平处理。 2.铺设前应使地板温度不低于室温，室温应控制在15度以上，铺设完成前后72小时内室温不应有过大的变化。 3.测量:到施工现场后测量出施工场所的长度和宽度，并在测量后计算出应铺设地砖的块数。 4.在同一区域内应该尽可能使用同一批次的产品。当必须使用不同批次的地板在同一区域内进行安装的时候应区分不同批次的产品并在各自独立的范围内进行安装。 5.刮胶

要用凿形刮板在地面及片材产品上满刮、刮均，涂胶结束后 20-30 分钟后，直至接触到胶水也不会被粘上确认为干燥，为开始铺砖时机。胶粘剂厚度不宜太厚。 6.铺设时从预先画好的基准线的交叉处由上至下的开始铺设，北京塑胶地板多少钱，铺设时均匀施力。 7.铺设完成用滚轮从中心处进行滚压处理，铺设完成1小时后用滚轮再次进行滚压处理，确保地面平整。 8.完成铺设后48小时内禁止人员行走，避免阳光等照射，让粘合剂完全风干。

北京塑胶地板厂-北京塑胶地板-天津金达鑫由天津金达鑫体育设施安装工程有限公司提供。天津金达鑫体育设施安装工程有限公司（www.jindaxin022.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。金达鑫——您可信赖的朋友，公司地址：天津市西青区大寺镇龙津园7号楼804，联系人：陈经理。