

钢结构防火涂料涂装工艺标准 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/449/2021_2022__E9_92_A2_E7_BB_93_E6_9E_84_E9_c58_449549.htm 摘要：范围本工艺标准适用于钢结构厚涂型防火涂料喷涂工艺施工。施工准备2.1材料及主要机具：2.1.1防火涂料：需使用经主管部门鉴定，并经当地消防部门批准的产品。如××大厦使用的ST1-A型防火涂料，经公安部四川消防研究所鉴定，并经北京市消防局批准，使用前检查批准文件，并以100t为一批检查出厂合格证。技术性能应满足有关标准的规定；2.1.1.1耐火试验由消防局每1000t现场抽样一次，送国家耐火构件质量监督中心检验，其耐火极限应符合设计要求。2.1.1.2 粘结强度及抗压强度每500t抽样一次，送国家化工建材检测中心检验，其粘结强度及抗压强度应大于技术指标的规定。现场堆放地点应干燥、通风、防潮，发现结块变质时不得使用。2.1.2 高强胶粘剂及钢防胶由厂家配套供应，按说明书使用。2.1.3 钢丝网、钢筛卡、塑料布等。2.1.4 主要机具：搅拌机、灰浆泵、钢丝网剪刀、铁锹、手推车、计量容器、带刻度钢针、钢尺等。2.2 作业条件：2.2.1 应由经批准的施工单位负责施工，检查资

质批准文件。 2.2.2 基层处理：彻底清除钢构件表面的灰尘、浮锈、油污。 2.2.3 对钢构件碰损或漏刷部位应补刷防锈漆两遍，经检查验收方准许喷涂。 2.2.4 喷涂前将操作场地清理干净，靠近门窗、隔断墙等部位，用塑料布加以保护。 2.2.5 固定钢丝网：按构件形状剪好钢丝网，用 6 钢筋卡固定在钢构件上，钢丝网与钢构件间留有 5 ~ 10mm 间隙。 操作工艺 3.1 工艺流程：作业准备 防火涂料配料、搅拌 喷涂 检查验收 3.2 防火涂料配料、搅拌：粉状涂料应随用随配。 3.3 喷涂： 3.3.1 一般设计要求厚度为经耐火试验达到耐火极限厚度的 1.2 倍，以耐火极限为梁 2h，柱 3h，其设计厚度为梁 30mm，柱 35mm。第一层厚 1cm 左右，晾干七 ~ 八成再喷第二层，第二层厚 1 ~ 1.2cm 左右为宜，晾干七 ~ 八成后再喷第三层，第三层达到所需厚度为止。 3.3.2 喷涂时喷枪要垂直于被喷钢构件，距离 6 ~ 10cm 为宜，喷涂气压应保持 0.4 ~ 0.6MPa，喷完后进行自检，厚度不够的部分再补喷一次。 3.3.3 正式喷涂前，应试喷一建筑层（段），经消防部门、质监站核验合格后，再大面积作业。 3.3.4 施工环境温度低于 5℃ 时不得施工，应采取外围封闭，加温措施，施工前后 48h 保持 5℃ 以上为宜。 3.4 检查验收：喷完一个建筑层经自检合格后，将施工记录送交总包，由总包、分包、甲方（监理）三方联合核查。用带刻度的钢针抽查厚度，如发现厚度不够，补喷或铲掉重喷。用锤子敲击检查空鼓，发现空鼓应重喷。合格后，办理隐蔽工程验收手续。 质量标准 4.1 保证项目： 4.1.1 防火涂料的品种和技术性能应符合设计及有关标准的规定，检查生产许可证、质量证明书和检测报告。 4.1.2 涂料与基层及各层间粘结牢固，不空鼓、不脱落。 4.2 基本项目： 4.2.1 外观平整、均匀

、转角处、异型构件及结合处细部严密。 4.2.2 涂层厚度

4.2.2.1 涂层厚度均符合设计厚度为优良。 4.2.2.2 在5m长度内涂层厚度小于设计要求的长度不大于1m，且涂层厚度不小于设计要求厚度的85%为合格。 4.2.3 涂层表面裂纹： 4.2.3.1 表面无明显裂纹，且裂缝宽度小于0.5mm为优良。 4.2.3.2 表面裂纹宽度不大于1mm为合格。 4.3 允许偏差项目，项目允许偏差（mm）检查方法表面平整度（母线平直度，圆度）8用1m直尺和钢尺检查，圆度用样板和钢尺检查成品保护 5.1 防止碰撞损坏：防火涂料硬化后强度仍然不高，施工中易碰撞部位应加以临时保护，减少损坏。 5.2 防污染：喷涂前对半成品做好保护，特别是临近喷涂部位用塑料布包好。 应注意的质量问题 6.1 空鼓：首先配合比应严格掌握，基层处理干净是关键，并注意分批抽检原材料粘结强度。 6.2 裂纹：环境温、湿度应适宜，分层喷涂时通风干燥的时间要掌握好。 6.3 厚薄不匀：喷涂时喷嘴角度应与构件表面垂直，距离适宜，各层喷涂应有一定的时间间隔，不可跟的过紧。 质量记录本工艺标准应具备以下质量记录： 7.1 防火涂料材料质量证明书及检验报告。 7.2 隐蔽工程验收记录。 7.3 涂装检测资料。 7.4 分项工程质量检验评定。 7.5 设计变更、洽商记录。 100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 www.100test.com