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_ti2020/474/2021_2022__E9_92_A2_ E7 BB 93 E6 9E 84 E9 c67 474797.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:混合机、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35m.第一层厚1cm左右,晾干七~八成再喷第二层,第二层 厚1~I.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