

一级结构：隐框幕墙板材的制作结构工程师考试 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

[https://www.100test.com/kao\\_ti2020/525/2021\\_2022\\_\\_E4\\_B8\\_80\\_E7\\_BA\\_A7\\_E7\\_BB\\_93\\_E6\\_c58\\_525653.htm](https://www.100test.com/kao_ti2020/525/2021_2022__E4_B8_80_E7_BA_A7_E7_BB_93_E6_c58_525653.htm)

隐框幕墙板材的制作直接影响着隐框幕墙的安全性和可靠性，是隐框幕墙加工中最为关键的工序，因此要求其加工必须在专门的工厂进行，同时对加工的温度、湿度等环境条件也有具体要求。

一、板材清洁 所有的基材被粘部分都必须进行清洁，除去灰尘、油污或其它污物，清洁时，必须将清洁剂倒在白色不脱毛的纯棉清洁布上，不得将清洁布蘸入容器中，应顺一个方向依次清洗，然后用同一种第二块干布擦去还未挥发的溶剂，第二块布脏后应立即更换。对于窄而深的接口，则需要将清洁布缠绕在干净的油灰刀上，用力进行擦洗。清洁后，1小时内必须进行注胶，否则要进行第二次清洗。清洁后的表面，在搬运时不要用手触摸，防止第二次污染。通常采用以下的清洁剂：非油性污染物：异丙纯50%，水50%混合溶剂；油性污染物：二甲苯。

二、粘贴双面贴胶条 玻璃必须按设计位置固定在铝框上，在平面内铝框与玻璃要按基准线准确定位。定位一般采用定位夹具在确定其准确位置，要求其偏差在0.5mm以内。铝框安置完毕后，用夹具固定其位置，然后粘贴双面贴胶条。双面贴胶条保证了胶缝的厚度和宽度。双面贴胶条厚度应比胶缝厚度大1mm，因为放上玻璃后，胶条要被压缩10%。贴双面胶条时，应使胶条保持直线，用力下按使胶条紧贴铝框，但手不要触及粘胶面，在放上玻璃之前，不要撕掉胶条的隔离纸，以防表面被污染。玻璃放到胶条上应一次成功定位，不得来回移动玻璃。否则不干胶粘在玻璃

上，将难以保证注结构胶后粘结牢固。如果万一不干胶沾到已清洁的玻璃面上，应重新清洁。双面贴胶带保存环境条件为：温度不超过21℃，湿度不大于50%。

三、注胶 隐框幕墙板材单组份|考试|大|结构胶可用手动或气动注胶枪注胶，双组份结构胶必须用机械注胶，注胶要按顺序、连续、均匀、缓慢进行，以排走空隙内的空气，要涂布均匀，不要出现气泡，枪嘴直径应小于注胶接口厚度，以便枪嘴能伸入其二分之一深度。注胶后要及时用刮刀刮去多余的胶，并修整外露表面。注胶环境条件为：温度为10~40℃，相对湿度为40~80%。

四、静置和养护 注胶后的板材应在静置场静置养护。双组分结构胶静置3天后、单组分结构胶静置7天后才能运输，所以要准备足够面积的静置场地。静置养护场地要求：温度为10~40℃，相对湿度为50%~90%，同时具有良好的通风效果，否则会影响结构的固化效果。静置可采用架子或在地面上叠放。当大批量制作时，以叠放为多。叠放时一般放置4~7块，每块之间必须放置四个等边立方体垫块。垫块可采用泡沫塑料或其它弹性材料，其尺寸偏差不得大于0.5mm，以免玻璃不平而压碎。要判断固化程度，可利用混胶时留下的切开试验样品，切口胶体表面，如果闪闪发光，非常平滑，说明尚未固化；反之切口表面平整、颜色发暗，则说明已完全固化，可以搬运。未完全固化的板材不能搬运，以免粘结力下降。完全固化后，板材可运往现场房间内继续放置14~21天，使达到其粘结强度后才可以安装施工。板材安装前，可用剥离试验检验其粘结力。实验时拉住胶样品一端，用刀在胶条中面切开50mm，再用手拉住切口的胶条向后撕扯，如果沿胶体中撕开则为合格；反之，如果在基材表

面剥离，而胶体未破坏则说明粘结力不足，这批板材不合格。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](http://www.100test.com)