彩钢板屋面施工方法

1、 施工测量放线

由于彩钢板屋面预制装配结构， 故安装前的放线工作对后期安装质量起到保证作用，不可忽视。

1.1 、安装放线前对安装面上的以有建筑成品进行测量，对达不到要求的部分提出修改。对施工偏差做出记录，并针对偏差提出相应的安装措施。

1.2 、根据排版设计确定排版起始线的位置。屋面施工中，先在檩条上表出起点，即沿跨度方向的每个檩条上标出排版起始点，各点的连线应与建筑物的纵轴线相垂直，而后在板

的宽度方向每隔几块板继续标注一次，以限制和检查板的宽度安装偏差积累。同样墙面板安装也用类似的方法放线，除此之外还应标定支撑面的垂直度，以保证形成墙面的垂直平面。

屋面板及墙面板安装完毕后应对配件的安装作二次放线，以保证檐口线、 屋脊线、窗口门口和转角等的水平直度和垂直度。

2、彩板的加工

工程所用屋面板为 1.75mm厚岩棉夹心彩钢板 板厚75mm、1.50mm厚岩棉夹心彩钢板，板厚50mm。

①设备准备

②加工文件的准备

③堆放场地的准备

④彩色钢板原材料的准备

2.1 、加工注意事项

①压型设备的选择宜首选先成型后剪切的设备， 以减少压型板的首末端喇叭口的现象，保证安装时不出现压型板边锯齿口排列现象。

②将彩色钢板卷装入开卷架时要用专用工具， 保证不损坏钢卷外圈和内圈不被损坏，开卷机与压型机辊道的中心线相垂直。

③打开钢卷时测量钢卷的实际宽度， 将钢卷宽度的正负偏差合理的分配到压板机的边部。

④彩色钢板压型过程中要随时检查加工产品的质量，当发现彩板有漏涂、 粘连、污染等情况时，及时处理，以避免造成损失。当出现有质量问题时，应停止加工，并对彩板的质量原因进行追究。

⑤加工中应先加工长尺板， 后加工短尺板， 同一长度一次顺序压完， 在压长板的过程中，当局部出现质量问题时， 切除缺陷部分，余下的板切成需要的短板。

⑥从落料辊架上抬下压型板时应从板的两侧抬起，长板由4 人、6 人搬运。

⑦加工完的压型板要放在垫木上， 垫木上铺上一层胶皮一类的衬垫， 以保护第一块板不受损失。垫木间距视板型和堆放的块数决定，可由1.5m到 3m，垫木间要保持一定的斜度，以便排除下雨时产生的积水。

⑧同一编号的压型板应叠放，不可以混置，叠放的数量要与运输包装时的数量相同， 当板型不能够重合叠放时， 应在板间加放垫木， 以免造成板材局部变形。每一叠压型板中宜每十块一错位，以便核对数量，同时贴上编号、长度、数量、加工日期标签。

3．彩钢板的搬运

彩钢板的搬运前，应使卸车和安装人员了解注意有关事项， 不允许粗暴搬运。当叠薄板的放置应抬高架空至足够高度，允许下部有空气流通， 从而避免地面水气侵蚀和防止在上面走人。 叠放材料的一端应抬高， 以利于下雨时排水。 搬运时宜抬高，不宜滑动拖动，以免彩色涂层表面出现损坏。堆放地面时，应禁止在其上面行走，并实行岗位监督。

4．安装前的准备工作

运到安装现场的彩钢板， 按照预先确定的位置， 依照铺放的位置先后顺序依次摆放好。

按照施工技术措施，设置好将彩钢复合板由地面滑升道屋面上所需的滑道。准备好所用的工具，对钢丝绳进行检查，看是否有断股、断绳和扭结，不安全的应及时进行更换。施工人员上场前应穿上软底鞋、带好手套，穿好工作服。

5．板材的安装

安装前应核对安装图，看是否存在偏差。安装时，依照预先排版的位置将彩钢复合板摆放好后，将彩钢复合板屋面板与檩条用自攻钉固定连接。屋面彩钢复合板要注意方向， 彩钢复合板的铺放从顺风向端部开始向另一端部铺放。波形屋面彩钢复合板与屋面钢檩条相连接的地方，按施工详图的要求，用自攻螺钉在波峰处钻入檩条内，使彩钢复合板与钢檩条紧密连接。包边与泛水安装时用拉铆钉紧固件或自攻螺钉固定连接与彩钢复合板连接固定好。在运输及吊装许可的条件下， 应采用长尺寸的板材以减少接缝， 提高保温性能和防水效果。为避免由于人员走动导致早期注射的密封胶凝固后又被撕开，采取下述措施：在攻入自攻螺钉和拉铆钉后， 暂不注射密封胶， 待全部屋面板及相应的包边、泛水等均安装完毕后，再一次性全面地逐个进行密封胶注射。