

变形缝施工方案

一 工程要概况

本工程为集成电路封装测试项目变形缝施工，含办公楼、主厂房、辅助生产厂房各主体间及主体内的变形缝，即 BA 轴与 CE 轴、C7 与 C8 轴、B1 轴与 A13 轴、A9 轴与 A10 轴、A5 与 A6 轴间的变形缝，变形缝分为内墙、外墙、地面、屋面四种变形缝。

二 施工方案

（一） 外墙变形缝处理

- 1 根据设计中柱与墙、墙与墙、柱与柱间不同结构间及伸缩缝的平面或转角方式，按设计尺寸、用 0.6 厚不锈钢分别压型各类折形如设计。
- 2 清除伸缩缝内杂物直至干净以及清除伸缩缝两边墙或柱保证聚苯板和不锈钢固定牢固。
- 3 切割聚苯板，从上不到下粘贴于缝内直至牢固，保证不掉落不偏移。
- 4 根据设计尺寸用吊线锤吊线弹出不锈钢边线以便控制。
- 5 根据弹线尺寸位置将不锈钢及小网钢板网用胀锚螺栓间距 500MM 固定，个别脆弱部位加强加密固定。
- 6 将小网钢板网固定与墙体两边。
- 7 粉刷时将不锈钢板两侧预埋部份包括小网钢板网覆盖于粉刷层内。

- 8 外墙粉刷及涂料施工时，保证钢板的接缝顺直及不受污染，保持不锈钢板外观平整光洁。

（二）内墙变形缝处理

1. 清理缝内杂物及缝边固定位置杂物以便固定铝合金。
2. 根据不同结构类型，预制铝合金中心板、铝合金底框、铝合金盖板及铝锚夹。
3. 根据设计尺寸弹出铝合金边框线保持直线。
4. 利用弹出线将铝合金底框及铝合金中心板用膨胀螺栓沿线固定，保持直线及平整度。
5. 将铝合金盖板用铝锚夹与铝合金底框、中心板连接牢固。
6. 将粉刷面层与盖板及框的连接处用油膏嵌缝，保持柔性连接。
7. 保持铝合金盖板平整光泽。地面伸缩缝处理
- 8.

（三）地面伸缩缝处理

- 1 根据不同形式预制 5 厚不锈钢板按设计水平面宽度 150MM。
- 2 清除地面伸缩缝内杂物及缝边杂物以便固定。
- 3 用卷材留槽铺设于缝内固定缝边。
- 4 沿缝两边间距 500MM 锚固折形镀锌铁皮。
- 5 将岩棉填入缝的卷材凹槽内。

- 6 涂抹胶泥于缝两边，保持平整。
- 7 将 5 厚不锈钢盖板与膨胀螺丝焊接牢固，经压挤与地面粘结牢固。
- 8 控制盖板高度与地面粘结牢固，保持与地面装饰层同一高度，无接搓高低缝。

（四）屋面变形缝

1. 屋面变形缝板与板之间及板与墙之间的变形缝两种，根据缝的方式先行预制面板 1 厚铝盖板。
2. 清理缝内杂物及缝边杂物。
3. 弹出缝外砌体分隔外线，保持直线。
4. 在缝边弹线部分用 1 厚凹形铝板铺设于缝边用射钉固定。
5. 在线内缝边铝板上，两边和单边砌 120 砖砌体高 250mm，并在外侧用 1: 3 的水泥砂浆粉刷 2 公分。
6. 在砌体夹缝底部的铝板上塞聚苯乙烯泡沫塑料嵌缝。
7. 在缝边砌体外侧面从上到下铺设卷材附加层。
8. 防水屋面施工时，将卷材翻上盖在砌体外侧及砌体顶面的附加层上，但在缝内断开不连接，固定牢固。
9. 沿砌体顶部铺设附加卷材盖于缝上，用于托聚苯乙烯塑料棒，并在其上再次覆盖卷材附加层，该卷材顺砌体两边盖于屋面卷材上翻部分。
10. 将成型 1 厚铝板用水泥钉在侧面间距 300 固定。

11. 保持铝盖板的表面平整清洁。

三 质量措施

- 1 严格按设计要求及规范施工，按工序要求逐次施工。
- 2 按设计要求选择合格的材料
- 3 重点控制变形缝处理时与墙体、地面、屋面的连接，保证连接牢固且不渗、漏水。
- 4 严格控制各墙体伸缩缝面板平整度、垂直度，保持外表美观。

四 安全措施

- 1 严格执行安全要求，施工现场内必须戴安全帽及安全劳保鞋，对施工人员进行安全培训、安全教育。
- 2 高空作业时系安全带，执行高空作业规范。
- 3 施工时保护施工用品，禁止高空坠物造成其他伤害。