5mm EPOXY 樹脂地坪施工建議書

材料規格：

601底塗：

主成份：環氧樹脂。

配　比：主劑 4：硬化劑 1

623中塗：

主成份：環氧樹脂。

配　比：主劑 2：硬化劑 1

骨材：

主成份：#9 石英砂或#6 石英砂。

配　比：建議比例 1:1　樹脂:骨材 1:1.2~1.5。

644面塗：

主成份：環氧樹脂。

配　比：主劑 4：硬化劑 1

材料使用及混合 ：

（1）攪拌場所須先以塑膠布鋪設以確保環境之清潔及施工品質。
（2）攪拌使用之容器：一般為 47-60L 之圓形桶。
（3）材料開桶倒入容器，硬化劑先倒入桶內，再倒入主劑並同時使用攪拌機充份混合。
（4）材料未達整組標準包裝量時，亦應以磅秤依正確比例稱量後再混合。
（5）混合攪拌時攪拌機應緩慢移動，使之充份攪拌均勻，時間約 3-5 分鐘(切勿翻攪，以免空氣混入)。
（6）完成樹脂材料混合後，依照施工骨材混合比例慢速添加並充份攪拌。
（7）材料混合比例，須依產品包裝標示說明。
（8）溶劑(MS)材料等需依施工現況配合使用。
（9）已打開包裝之主劑、硬化劑或溶劑(MS)材料，使用完畢需密封保存並嚴禁煙火使用
（10）材料攪拌區及存放區需嚴禁煙火使用並加警示。
（11）骨材等材料存放區需保持乾燥並架高。
（12）各項材料主劑及硬化劑需加以分類不可交互混合使用。
（13）如遭水份浸濕之骨材等材料絕對不可使用。

施工說明 ：

一. 素地處理 ：

※素地基礎灌漿前需確實鋪設防潮布(結構體施工時施作)

(1) 地面凸出物，以砂紙機或刮鏟磨平剷除。

(2) 地面裂縫先以高壓水清洗或高壓空氣清除鬆脫部份後，使用修補材將裂縫處補平。

(3) 排水口及固定設施交接部份，須先做好防護措施。

(4) 地面油污及影響接著效果之因素應先排除，如有重油污染需先使用溶劑或除油劑清洗。

(5) 地面原有伸縮縫處須先將原軟性填縫材料確實清除並使用修補材將原有伸縮縫處確實補平。

(6) 施工前地面含水率需在 8%以下，並保持乾燥。

(7) 使用噴砂機或研磨機處理 ： 依現場需要施作(本項費用另計)

a. 使用噴砂機或研磨機處理前需計劃好整體施工路線及相關電源設施。

b. 接合電源需專業電工人員配合。

c. 電源的使用以 220 V 電源為主，並注意使用時電壓,避免造成電壓負荷過重影響安全。

d. 噴砂機或研磨機之機體結構及安全保護裝置需在使用前確實做安全檢查。

e. 噴砂機或研磨機之各項損耗性零件需做檢查或即時更換。

f. 噴砂機之回收系統及過濾等設施需保持暢通清潔。

g. 噴砂機之操作人員需俱備五十小時以上操作經驗。

h. 操作人員需嚴格遵守噴砂機使用說明及安全注意事項。

i. 操作人員於施工時需穿著適當的防護衣著。

j. 噴砂之鐵質砂需保持一定之規格不可多種規格同時使用 。

k. 鐵質砂視素地表面強度、平整度、光滑度及其他等現場狀況擇一適當規格。

l. 正式噴砂操作前需於施工現場，先做試車及試做以確認機體結構、安全裝置、回收系統及過濾等設施運作正常，並調整噴砂之壓力及鐵質砂之規格。

m. 正式施工操作時噴砂速度需保持穩定之速度。

n. 素地表面如有較大之凹洞或裂縫則需避開,避免鐵質砂噴出。

o. 素地表面如有積水或其它可能影響正常作業之因素，應立即停止施工作業，待排除後方可施工。

p. 噴砂後所回收之粉塵及其它作業剩餘之雜物，需集中處理存放不可隨意棄置造成污染。

(8) 素地處理時需注意處理時所造成粉塵或其它污染狀況，必要時需管制附近作業人員或做機具防護措施。

(9) 素地處理完成後需嚴格管制進出人員，非工作人員禁止進入管制區。

二.底塗層之施工 ：

（底塗材一道）

（1）施工前需計算材料之使用量，依照施工方向，區域及配合施工路徑，選定材料攪拌區及材料配置。
（2）依照正確比例將主劑和硬化劑充份攪拌混合均勻。
（3）攪拌均勻之材料需儘速運送至施工區內，依照施工程序施工。
（4）塗佈底塗材時，採毛刷、滾刷或噴塗機器工具，將材料均勻塗佈。
（5）塗佈底塗材時使用毛刷或滾刷需注意保持器具乾淨。
（6）使用毛刷、滾刷或噴塗機器工具，不可有掉毛現象發生，如有掉毛現象需立即清除。
（7）混合攪拌後之材料，應在可使用時間內，塗佈完畢且前、後組材料須注意銜接，以免材料因表面硬化而無法接平。
（8）施工中發現砂粒或其它雜質應立即去除。
（9）施工期間及養生期間需管制人員進出，養生時間約 8-12 小時。

三. 中塗層之施工:

（中塗材+石英砂一道或兩道）

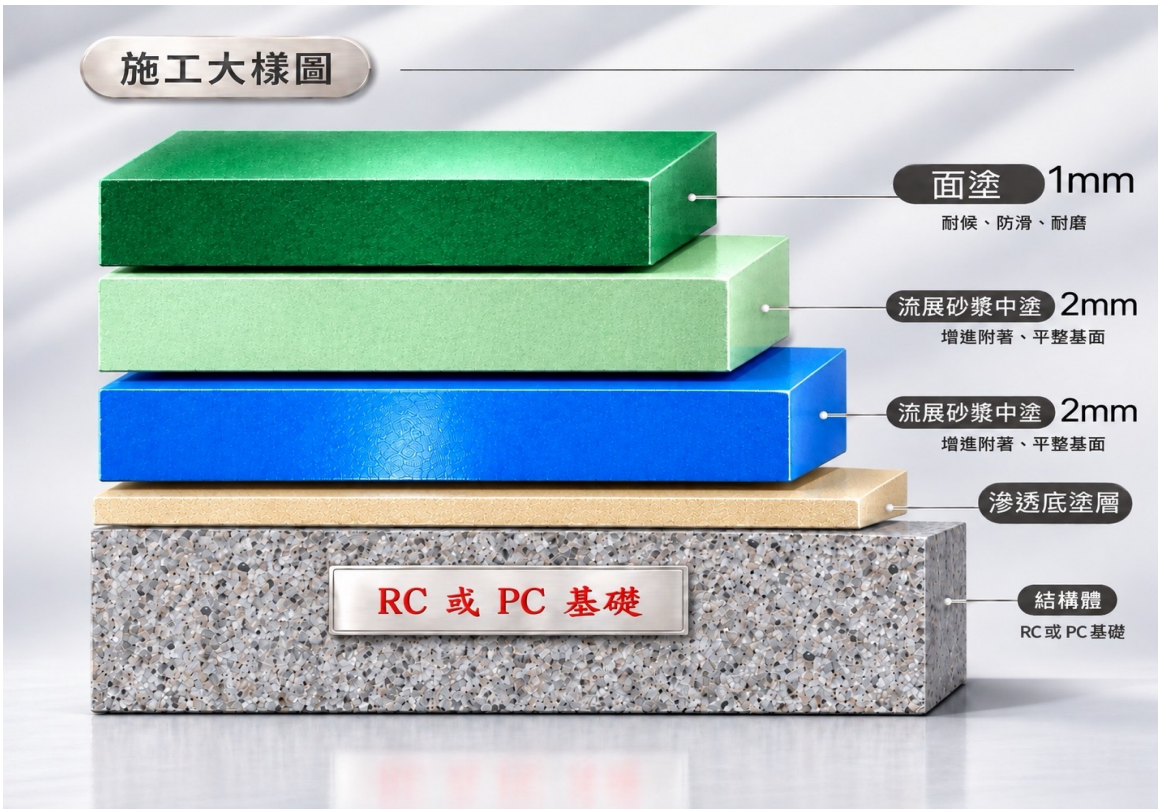
（1）施工前需計算材料之使用量，依照施工方向，區域及配合施工路徑，選定材料攪拌區及材料配置。
（2）依照正確比例中塗材將主劑和硬化劑充份攪拌混合均勻。
（3）待主劑及硬化劑混合完成後，在依正確比例將滑石粉緩緩加入，並充份攪拌均勻。
（4）攪拌材料時需注意溶劑使用，溶劑使用請參考材料說明。
（5）攪拌均勻之材料需儘速運送至施工區內，依照施工程序施工。
（6）塗佈中塗材時，採鏝刀等機器工具，將材料均勻塗佈。
（7）塗佈時使用鏝刀需注意保持器具乾淨。
（8）施工塗佈時應儘量減少施工接合痕跡。
（9）塗佈中塗材需將所有細孔填平。
（10）塗佈時需注意施工溫度，溫度過高時材料反應速率會增加。
（11）混合攪拌後之材料，應在可使用時間內，塗佈完畢且前、後組材料須注意銜接處，以免材料因表面硬化而無法接平。
（12）施工中發現砂粒或其它雜質應立即去除。
（13）施工期間及養生期間需管制人員進出，養生時間約 8-12 小時。
（14）施工期間溫度如低於攝氏 20 度以下,則養生期需延長為 12-24 小時。

四.面塗層之施工:

(鏝塗型面塗一道或滾塗型面塗二道)

(1) 施工前需計算材料之使用量，依照施工方向，區域及配合施工路徑，選定材料攪拌區及材料配置。
(2) 依照正確比例面塗材將主劑和硬化劑充份攪拌混合均勻。
(3) 攪拌材料時滾塗型面塗需注意溶劑使用，溶劑使用需參考材料說明最多不能超過總量 10%， 鏝塗型面塗不能添加任何溶劑， 一旦添加溶劑後鏝塗型面塗會產生分浮色表面完成面。
(4) 攪拌均勻之材料需儘速運送至施工區內，依照施工程序施工。
(5) 塗佈面塗材時，採毛刷/滾刷/鏝刀 等工具，須將材料均勻塗佈。
(6) 塗佈面塗材時使用毛刷、滾刷和鏝刀等工具需注意保持器具乾淨。
(7) 施工塗佈時應儘量減少施工搭接合痕跡。
(8) 塗佈時需注意施工溫度，濕度 65%以下與攝氏溫度 30 以下為最佳施作條件 ,溫度過
高時材料反應速率會加快縮短施作時間,導致表面氣泡與搭接痕增加。
(9) 混合攪拌後之材料，應在可使用時間內(參考各個單項產品說明書)，快接近塗佈完畢
前後時期施作材料須注意銜接處，以免材料因表面硬化而無法搭接平整。(10) 施工中發現地板有砂粒或其它雜質應立即去除。
(11) 施工期間及養生期間需管制人員進出，完成面須養生時間約 8-12 小時。(12) 施工期間溫度如低於攝氏 20 度以下則養生期需延長為 12-24 小時。

五.施工圖：



六. 完工照片



