



## 1. 开槽

铝塑板在这边施工时，应在折边处开槽，根据折边要求，一般可开V型槽、U型槽等，几种典型的开槽方式如图1所示。应使用铝塑板专用开槽机械，保证开槽深度不伤及对面铝材，并留有0.3mm厚的塑料层。在开槽处可根据需要采用加边助等加固措施。槽底宽度：2.5~4毫米，刀刃必须锋利，转速：不锈钢塑复合板采用2000-4500转/分钟，铝塑复合板和铜塑复合板采用5000-30000转/分钟，进刀：3-5米/分钟，以免开槽时温度过高融化粘结剂引起底板剥离；开槽中心距离边缘应大于20毫米。

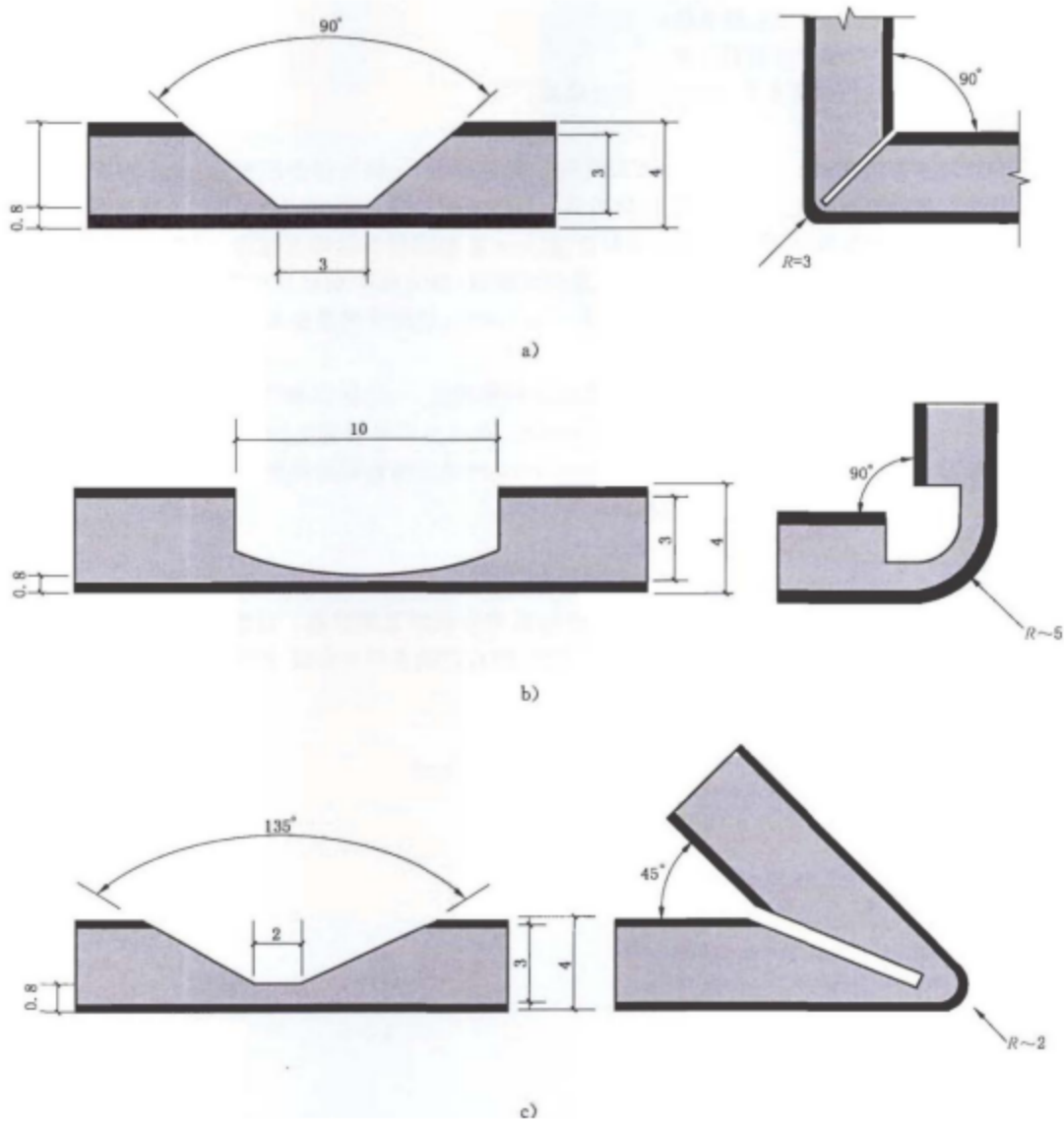


图 1.几种典型的开槽折边方式



## 2. 撕膜

铝塑板安装完毕后应及时撕掉保护膜，以减小因保护膜的老化而造成撕膜困难、严重遗胶或严重污染铝塑板表面等的可能性。

## 3. 表面漆膜的保护

应避免损伤表面漆膜

## 4. 安装方向

由于一般铝塑板表面的漆膜是采用辊涂工艺生产的，涂层的颜色可能具有一定的方向性(尤其是金属颜色)。从不同的角度观察，铝塑板的感观颜色可能会存在一定的差异，为避免这种差异，铝塑板应按同一生产方向安装。

## 5. 清洗养护

铝塑复合板至少每年因进行一次清洗养护，去除表面污渍和有害物质，以保持板面整洁、保证产品正常使用寿命。宜采用中性清洗剂进行柔性清洗，清洗前因考虑清洗剂对铝塑板涂层是否有不良影响。

## 6. 储存条件

铝塑板应储存在干燥、阴凉、通风和平整处，储存温度不应超过 70℃。

## 7. 折边与弯曲

对需要开槽折边应用的铝塑板应事先考虑好折边程序，折边时需要用力均匀，一次成型，不要用力过急，不要反复弯折；对需要进行不开槽而直接弯曲应用的铝塑板，应使用弯曲设备加工，需多次弯曲使复合板逐步弯曲达到所需的曲面。复合板曲率半径不得小于 350mm，不燃铝复合板曲率半径不得小于 650mm。

## 8. 配套密封材料

铝塑板所用的密封材料应具有良好的耐候性并与铝塑板有良好的相容性。密封材料还应符合相应的国家或行业标准要求。由于劣质密封材料容易污染甚至腐蚀铝塑板，因此事先对所用密封材料与铝塑板的相容性进行试验是有必要的。

## 9. 设计安装

铝塑板的设计安装应执行有关设计安装规范，并充分考虑热胀冷缩的可能，以避免对工程和板面平整度产生不良影响。

## 10. 运输

中国江苏张家港市金港镇保税区新材料产业园华达路 37 号 邮编: 215631 电话: +86 512 56797795  
Add: No.37, huada road, new material industrial park, free trade zone, jingang town, zhangjiagang city, jiangsu province, China Postal code: 215631 Tel: +86 512 56797795  
[www.feitengcp.com](http://www.feitengcp.com)



张家港飞腾复合新材料股份有限公司

ZHANGJIAGANG FEITENG NEW COMPOSITE MATERIALS CO.,LTD

铝塑板在搬运和运输过程中应码放平整、整齐、稳固，避免窜动、拖拉、划伤表面、冲撞及局部压伤。