

# 聚氯乙烯（PVC）防水卷材

## 产品概述

本产品是以聚氯乙烯树脂加入抗氧化剂、抗老化剂、增塑剂和紫外线吸收剂等助剂，经过捏合、混炼、挤出成型等工序制成。

## 产品分类

- 1、按产品的组成为均质卷材(代号 H)、带纤维背衬卷材(代号 L)、织物内增强卷材(代号 P)
- 2、玻璃纤维内增强卷材(代号 G)、玻璃纤维内增强带纤维背衬卷材(代号 GL)

## 产品特点

- 1、优异的耐老化性和独特的耐化学腐蚀性能;
- 2、较大的抗拉强度和较高的延伸率;
- 3、良好的耐高低温性和耐候性;
- 4、优良的抗穿孔性、抗冲击性、耐植物根穿刺性;
- 5、简捷的施工方式;
- 6、施工过程无明火和有害溶剂挥发，安全、环保、无污染;
- 7、较宽的幅面，减少了接缝搭接，保证了工程质量，降低了材料的消耗。

## 应用范围

产品广泛应用于各类工业民用建筑、公路、铁路、洞体、隧道、水利、冶金、化工、环保、垃圾填埋场等多个领域的防水、防渗、防污染工程。

## 施工方法

根据不同工程的特点,一般采用机械固定法、垫片固定法、空铺法和满粘法施工。接缝采用自动热风焊机焊接。

### 机械固定法

用于屋面工程(尤其适用于金属屋面的防水处理)。根据工程情况计算出固定件的间距和数量,以满足抗风浮托力的要求。采用专用金属垫片和自攻螺钉固定,适用于不同基层。施工迅速,安全可靠。

### 垫片固定法

用于地下工程的侧墙、洞体隧道的边墙及拱顶,不受基层的平整度、湿度的影响,采用专用 PVC 垫片使卷材适应基层变形能力强,施工方便。

### 空铺法

用于地下室底板、顶板,建筑物的地板、屋顶及行车行人屋面等工程,不用胶粘和固定,铺设后直接用热风焊机对卷材焊接拼接,必要时在防水层上加一层土工布做保护层。施工简单快捷不受环境的影响,降低施工成本。

### 满粘法

用于地下室侧墙及外露屋面。选用 L 类聚氯乙烯(PVC)卷材,采用专用配套胶粘剂将卷材表面的无纺布与基层牢牢粘接在一起,卷材下的无纺布起到隔离、保护和缓冲作用。

## 性能指标

产品性能符合《聚氯乙烯防水卷材》(GB12952-2011)标准要求

| 序号 | 项目 | 指标 |   |   |   |    |
|----|----|----|---|---|---|----|
|    |    | H  | L | P | G | GL |

|    |                            |                       |       |          |     |      |     |
|----|----------------------------|-----------------------|-------|----------|-----|------|-----|
| 1  | 中间胎基上面树脂层厚度<br>(mm) $\geq$ | -                     | 0.4   |          |     |      |     |
| 2  | 拉伸性能                       | 最大拉力<br>(N/cm) $\geq$ | -     | 120      | 250 | -    | 120 |
|    |                            | 拉伸强度(Mpa) $\geq$      | 10.0  | -        | -   | 10.0 | -   |
|    |                            | 最大拉力时伸<br>(%) $\geq$  | -     | -        | 15  | -    | -   |
|    |                            | 断裂伸长率(%) $\geq$       | 200   | 150      | -   | 200  | 100 |
| 3  | 热处理尺寸变化率 (%) $\leq$        | 2.0                   | 1.0   | 0.5      | 0.1 | 0.1  |     |
| 4  | 低温弯折性                      | -25℃无裂纹               |       |          |     |      |     |
| 5  | 不透水性                       | 0.3Mpa, 2h 不透水        |       |          |     |      |     |
| 6  | 抗冲击性能                      | 0.5kg*m, 不渗水          |       |          |     |      |     |
| 7  | 抗静态荷载 a                    | -                     | -     | 20kg 不渗水 |     |      |     |
| 8  | 接缝剥离强度 (N/cm) $\geq$       | 4.0 或卷材<br>破坏         |       | 3.0      |     |      |     |
| 9  | 直角撕裂强度 (N/cm) $\geq$       | 50                    | -     | -        | 50  | -    |     |
| 10 | 梯形撕裂强度<br>(N) $\geq$       | -                     | 150   | 250      | -   | 220  |     |
| 11 | 吸水率<br>(70℃, 168h) (%)     | 浸水后 $\leq$            | 4.0   |          |     |      |     |
|    |                            | 凉置后 $\geq$            | -0.40 |          |     |      |     |

## 贮存与运输

- 1、不同品种、规格的产品应分别堆放，不应混杂;
- 2、应避免雨淋日晒，注意通风;
- 3、贮存温度不能高于 450C，平放贮存堆放高度不超过 5 层;禁止与酸、碱、油类及有机溶剂等接触;
- 4、运输时，防止倾斜或横压，必要时加盖苫布;
- 5、在正常贮存、运输条件下，贮存期自生产日期起为一年。

## 注意事项

- 1、卷材铺设应平整顺直，不得有弯曲、下垂、绷紧、褶皱和破损现象;
- 2、接缝焊接时需将焊接面擦拭干净，并保持焊接面的干燥。焊接时焊嘴与焊接方向呈 450 角，压辊与焊嘴平行并保持大约 5mm 的距离，焊嘴边应有呈亮色

熔融物渗出，不应出现漏焊、跳焊、烧焦和焊接不牢现象；

3、单缝焊接时搭接宽度，屋面工程不小于 60mm，地下工程不小于 100mm。

双缝及多缝焊接时，可根据焊接机的不同合理计算预留搭接宽度；

4、卷材收头处用专用压条固定，最大钉距不应小于 900mm，用密封膏密封，水泥砂浆封实。