

目 录

第一章 公司及实体面材

1.1 杜丽家品牌产品介绍

1.1.1 板材系列

1.2 产品的特点

第二章 实体面材及其产品的运输与存放

2.1 运输

2.1.1 板材的运输

2.1.2 成型台面的运输

2.1.3 胶水、固化剂的运输

2.2 存放

2.2.1 板材、星盆的存放

2.2.2 成型台面的存放

2.2.3 胶水、固化剂的存放

第三章 准备工作

3.1 劳动保护

3.2 加工工具

3.3 测量和设计

3.3.1 测量

3.3.2 设计

3.3.2.1 伸缩缝

3.3.2.2 接驳口

第四章 加工

4.1 开料

4.1.1 选择板材/色差的比较

4.1.2 开料方法及要求

4.1.2.1 镭机开料

4.1.2.2 锯床开料

4.2 胶水的调配

4.2.1 胶水的选用

4.2.2 胶水的配比与使用

4.3 平面接驳

4.3.1 检查接驳口

- 4.3.2 修整接驳口
- 4.3.3 清理接驳口
- 4.3.4 接驳准备
- 4.3.5 涂抹胶水
- 4.3.6 紧固
- 4.3.7 打磨
- 4.3.8 注意事项
- 4.4 边垂叠驳（前裙）
 - 4.4.1 接合方式
 - 4.4.2 紧固工具的使用
 - 4.4.3 打磨及造型
 - 4.4.4 注意事项
- 4.5 前企挡水线的加工
- 4.6 后档水的接驳
 - 4.6.1 直接粘接法
- 4.8 内圆角的制作
- 4.9 打磨
 - 4.9.1 机器打磨
 - 4.9.2 手工打磨
- 4.10 抛光
 - 4.10.1 亚光处理
 - 4.10.2 镜面抛光处理

第五章 安装

- 5.1 大圆角炉灶的安装
- 5.2 小圆角或直角炉灶的安装
- 5.3 台上炉灶的安装
- 5.4 垫板
- 5.5 地柜的平整度
- 5.6 伸缩缝
- 5.7 现场接驳

第六章 装饰应用

- 6.1 墙面装饰
- 6.2 雕刻
- 6.3 楼梯扶手

6.4 方柱的包装

6.5 圆柱的包装

6.6 热弯曲

6.7 台面的修补

第七章 成品保养

第一章：热浪公司及实体面材

1.1 杜丽家品牌产品介绍

1.1.1: 板材系列

杜丽家产品板材分二大系列：

PM 系列、CM 系列、 系列规格：单位：MM

标准板：3660×760×12.3、 3050×760×12.3、2440×760×12.3

其它尺寸：宽幅：760-1520MM，厚度：4-25MM

1.2 产品的特点

杜丽家实体面材是以甲基丙烯酸甲酯（MMA）、不饱和树脂（UPR）等有机高分子材料为基体，以高白氢氧化铝（ATH）为原料，辅于提高性能的环保助剂制作而成（简称实体面材，俗称人造石），可以广泛应用于商业公共建筑（酒店、餐厅、银行、医院、展览、实验室等）和家庭装修（厨房台面、洗脸台、厨卫墙面、餐桌、茶几、窗台、门套等）领域，是一种无放射性污染、可重复利用的环保、绿色新型建筑室内装饰材料。

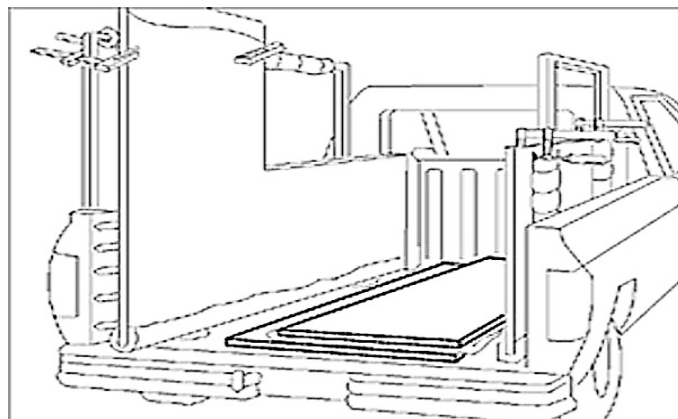
实体面材没有毛细孔，具有较强的防水性能。科学检测证明：无毒、防火、防霉，耐酸碱、抗腐蚀、耐磨。表面破损易于修复，易于加工，无缝拼接。

第二章：实体面材及其产品的运输及存放

2.1 运输

2.1.1: 板材、台面

实体面材板材或星盆在运输过程中一定要注意，在平整的车厢里垫上泡沫塑料，并且做到放稳、捆绑牢固，板材堆积不得超过 50 件，成型产品（在确保包装完好并放



置平稳)堆积不得超过3件,切忌在产品上堆放重物。

2.1.2: 成型台面的运输成型有星盆台面在装、运时应注意:将星盆底部向上,保证台面垫平。超过50公里运输时应包装运输。

2.1.3: 胶水、固化剂的运输

胶水、固化剂(过氧化物、易燃易爆、极具挥发性)在装、运时应特别小心,应轻拿、轻放,包装严密,不得暴晒、雨淋、挤压,保证阴凉通风。

2.2 存放

2.2.1: 板材、星盆的存放

实体面材产品都必须放在平整的地台板上,不得日晒、雨淋。室内最好保证良好的通风。板材放置高度不得超过50件。

2.2.2: 成型台面的存放

加工成型产品在放置时应注意垫平,叠放层数:不得超过3层。

2.2.3: 胶水、固化剂的存放

在常温下(不超过25摄氏度)胶水、固化剂的保存应注意:没加固化剂的胶水有效期为90天,固化剂的有效期为90天,胶水和固化剂应放阴凉通风的地方密闭保存。

第三章 : 准备工作

3.1 劳动保护

3.1.1: 由于实体面材的特殊构成,所以在加工时难免有灰尘。在作业过程中,应增强自我保护意识,同时注意环境保护。

3.1.2: 在通风明亮的厂房作业,作业者要戴口罩、工作帽,必要时带上护目镜及隔音耳罩。

3.1.3: 固化剂请特别注意,如果不慎溅在皮肤上或眼睛里,应立即用大量清水清洗,必要时立即送医院检查治疗。胶水溅在皮肤上,请用天那水或酒精清洗。

3.2 加工工具

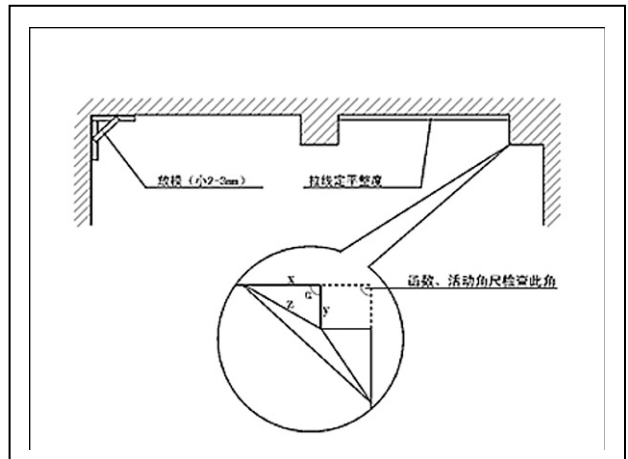
主要加工工具有:开料用的电锯(平板锯床)或镘机、镘机配用的镘刀、打磨机及抛光机、紧固用的A型夹、G型夹、F型夹、工作台、安装用的电钻等。

仔细阅读工具使用说明书,正确使用各种工具,做好工具保养及简单的修理工作。

3.3 测量和设计

3.3.1: 测量

在测量时应注意，由于种种原因，厨房内部结构不一定规则，转角处不成 90° 直角，为确保加工、安装质量，转角处应采取放模措施，用约 30mm 宽的三夹板小条配合 502 胶水做成转角模型，在凸出部位（柱、管道包装）应注意放大 2—3mm 伸缩缝（同样在凹进部位应缩小 2—3mm），量尺时应注意墙面平整度（用拉线方法测定），做好记录。



采用三点定位方式固定角度是一个较方便的量尺方法，具体操作方法是：在墙角取一定点、对应两墙面各取一点，然后测量墙角点至另外两点之间的距离便能固定该墙角的角。但要求测量精确。

使用此方法计算，要求量尺准确，效果很好，此方法特别适合使用 L 型及 U 型台面厨房的设计。

3.3.2: 设计

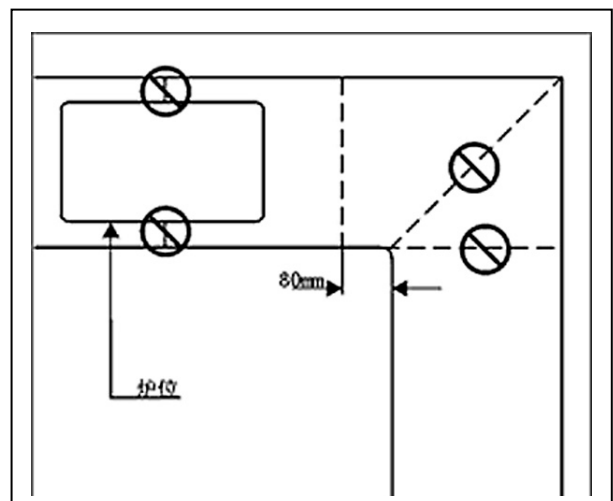
3.3.2.1: 伸缩缝

台面设计一定要根据测量数据设计。设计时，靠墙（冰箱）的地方要保留 3—5mm 的伸缩缝（台面长超过 4 米时，伸缩缝不小于 5mm）。

3.3.2.2: 接驳口

设计台面的接驳应该考虑正确的接驳位置。不可以：**对角接驳、留空位接驳、转角处直接接驳、台面驳口下有家用电器**等处接驳。

在设计星盆与炉灶处的安装位置时请注意，相近两边的距离应不少于 600mm；驳口距转角处的最少距离为 80mm 。



第四章：加工

4.1 开料

4.1.1: 选择板材/色差的比较

选择同品种同批号并且序列号相连的板材，撕去包装膜，拼在一起，用干净的湿布擦净板的表面。在明亮的光线下仔细比较，在没有色差的情况下方可开料。

4.1.2: 开料方法及要求

4.1.2.1: 镟机开料

开料后的面口必须平直，。在镟机前进时，中途不可停机。

4.1.2.2: 锯床开料

如用开料锯床或电圆锯开料，开料后的接驳口用修边机修直修平。

4.2 胶水的调配

4.2.1: 胶水的选用

根据不同品种的板材选用指定颜色的胶水，切勿滥用或相互混合使用。注意胶水的生产日期，没加固化剂的胶水有效使用期为 90 天，加入固化剂的胶水应及时使用，胶水和固化应放阴凉通风的地方密闭保存。

4.2.2: 胶水的配比与使用

必须严格遵守固化剂与胶水的调配比例。具体要求请参照胶水使用方法。加入固化剂的胶水必须充分搅拌，搅拌时间为 40-60 秒，加入固化剂的胶水必须在 10 分钟内使用完毕。在涂抹胶水时，接驳处必须有充足的胶水，但不要因此而浪费胶水，要做到适可而止。常温（25℃）下，普通胶水固化时间约为 60 分钟（其中凝胶时间为 25 至 30 分钟，凝胶后 30 分钟方可打磨）。

4.2.3: 注意事项

固化剂的用量过多，会导致胶水的颜色变深及胶水的正常固化时间（固化过快、驳口变脆或使接驳口出现明显的胶痕），直接影响接驳的牢固性及完美性。

通常情况下：气温在摄氏 30 度以上，每 100 克胶水加固化剂 1.2 克；气温在摄氏 30~20 度，每 100 克胶水加固化剂 1.2~1.8 克；气温在摄氏 20~10 度，每 100 克胶水加固化剂 1.8~2.0 克；气温在摄氏 10 度以下每 100 克胶水加入固化剂的量亦不超过 2.2 克（在加工环境温度低于 10 度的情况下，可以采用胶水加热的方法可以缩短固化时间）。

4.3 平面接驳

4.3.1: 检查接驳口

检查接驳板材的接驳面是否平直和吻合。如果接驳口不平直吻合，就会影响拼接无缝的完

美性。

4.3.2: 修整接驳口

要使对接口吻合，先把两块要接驳的板材放在同一平面上，对接的两边尽量靠近，用 G 型夹或 F 型夹固定，然后用定位导尺及镙机把接驳口镙直，使驳口平滑吻合。

4.3.3: 清理接驳口

在接驳口的板正面 2—3mm 以下用 120# 砂纸擦拭，使接驳口的正面无缝，然后用酒精或天那水清洁接驳口处，最后检查接驳口是否平整、吻合。

4.3.4: 接驳准备

在被接驳的两块板的正面接驳边缘上用瞬间粘合剂（如 502 胶水）固定接驳时用的小木块或板材小块。固定小方块的数量及距接驳边缘的距离，要根据接驳的面积及选用紧固工具而定。把准备好的两块板放在同一平面上，然后在接驳口处的下面贴上单面胶带，以防止接驳时胶水滴落，两块板中间留取 3mm 间隙，以保证接驳时有效地控制胶水，使接驳口胶水充分。

4.3.5: 涂抹胶水

把调配好的胶水均匀地倒在接驳口上，胶水用量占留取间隙的 $1/2—1/3$ ，然后尽快用 F 夹或 A 夹紧固被接驳的板面。在紧固时仔细检查被接驳的表面是否平整。

4.3.6: 紧固

在胶水固化时间内，所有固定用的工具不得随意拿开或随意移动被接驳板材，否则会严重影响接驳的质量，凝胶后 30 分钟内不可打磨。

4.3.7: 打磨

待胶水硬化后，将多余的胶水用镙机或角磨机去掉，再用砂带机磨平。而不是用凿子来凿，否则会影响被接驳面的质量，留下隐患。

4.3.8: 注意事项

在设计平面拼接时应注意实体面材的物理力学、热学性能，避免因热胀冷缩所生成断裂的严重后果。在选取接驳位置时，必须充分考虑材料的受力作用。

4.4 边垂叠驳（前裙）

审核设计图纸对边线（前裙）的要求，制作边线时可垂直或分开几层来粘合，粘合板材必须是“底”对“面”的粘合，而不是“底”对“底”或“面”对“面”的粘合。

4.4.1: 接合方式

根据边线的宽度，将固定用的小木块或小面材块用瞬间粘合剂粘合在台面上，然后在清洁

台面或边垂面上涂上调配好的胶水，尽快用 A 型夹或 F 型夹固定。

4.4.2: 紧固工具的使用

在使用紧固工具前，应注意检查接驳面边缘的叠合性。在使用 A 型夹或 F 型夹时，注意夹子之间的距离，一般 A 型夹之间的间距为 80—100mm，F 夹之间的距离为 100—120mm，夹子的着力点在见光面的 1/3 位置处。

4.4.3: 打磨及造型

待胶水完全硬化后，把所有固定用的工具取下来，用铰机或角磨机将边缘多余的硬化的胶水磨平，然后按设计边线的要求，选择不同的雕刻刀具将边线的雏形雕刻出来。

4.4.4: 注意事项

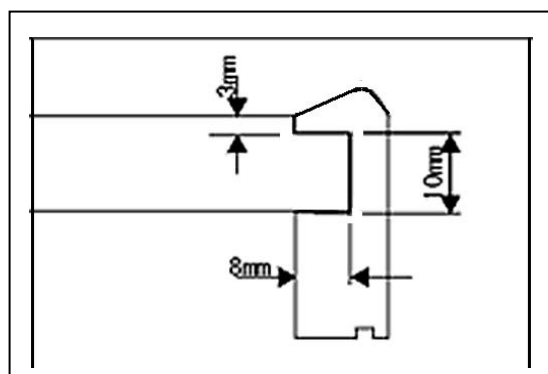
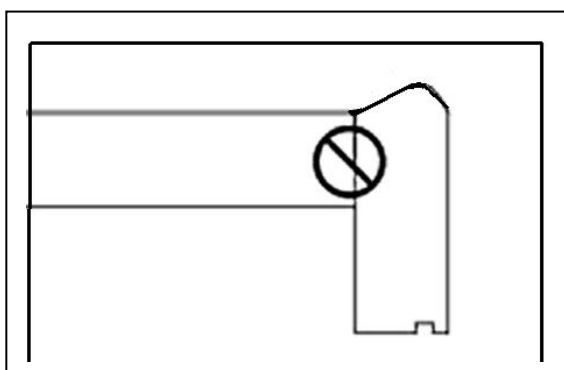
为了防止台面内外角在承受不同的重力的情况下开裂，在加工制作台面的边线内外角时，应用同质面材的大方块来拼接，以加强台面边线的内外角的受力作用，而且要把内角加工成一个半径不少于 25mm 的圆弧形。

4.5 前挡水线的加工

4.5.1: 在加工前企挡水时应注意：不可将挡水条直接与台面板粘接，为保证接驳质量，请在距离挡水条 10mm 的地方开一条 10×8.5mm 的小槽，在台面板的边缘用 T 形刀开出 3×8mm 边形，在用胶水粘接。

4.5.2: 粘接时注意使用 502 瞬间粘接剂及小木快配合使用

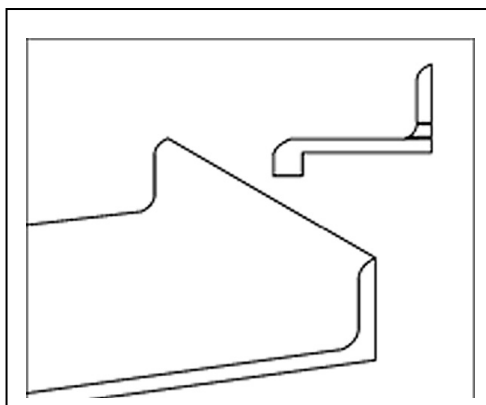
4.5.3: 待胶水完全固化后用浅异线刀（川木 A02204：1/2 × 19/32）作修饰



4.6 后挡水的加工

4.6.1: 直接粘接

确认设计图纸对档水要求，检查档水条的尺寸



4.6.1.1: 工具及接驳用料的准备及粘接

将标准档水的其中一条（12.3mm*27mm）和台面粘合（底对面的粘合）好，粘合前要检查对接面的吻合情况及清洁接驳面。

4.6.1.2: 粘接

粘接时注意紧固工具的着力点，在胶水没有完全硬化前不得移动被紧固台面或移动紧固之夹具。

4.6.1.3: 后挡水半园造型

胶水完全硬化后，用镟机在粘合好的档水条（12.7mm*27mm）上将圆弧镟出来，使用的镟刀建议使用（川木）1/2×7/8 圆底刀。

※ 注意：圆底刀与台面之间的距离以圆底刀圆弧顶端距离台面以一张 A4 打印纸能轻松抽动即可。同时注意造型后应留下不少于 13mm 的宽度

4.6.1.4: 将圆弧镟好后清洁剩余部分，将另一条宽度适合于图纸要求的后挡水高度的档水条粘在上一道工序的宽度为 13mm 的剩余部分上，待胶水正常硬化后，用镟机将档水上面的弧形或其它图形雕刻出来，最后打磨抛光即可。

4.6.1.5: 转角处的弧形的制作，可在档水条的一端粘上与之宽度相同长度的 25mm 宽的小条，硬化后，用圆底刀镟出圆弧即可。

※ 注意：在进行下一步工序时必须是上一道工序粘接的胶水完全硬化后进行。此方法特别适合大颗粒板材或背面颗粒较少之板材。

4.7 内圆角的制作

4.7.1: 用与台面相同颜色的 5mm×5mm 块件，其数量必须能够满足台面前裙高度要求

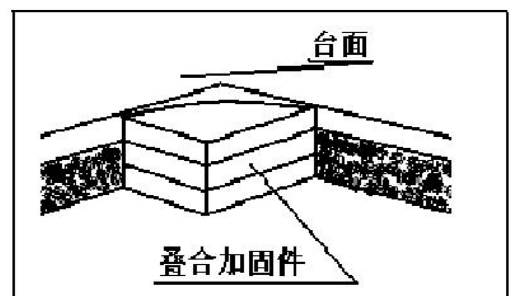
4.7.2: 将块件十分均匀用胶水粘合在一起，同时注意

紧固。其粘合后的厚度满足台面前裙的高度。

4.7.3: 待胶水硬化后，将粘合后的块件修理其两边，使其能与台面内角吻合

4.7.4: 将修理好的块件用胶水粘合在台面的内角上，同时注意紧固

4.7.5: 制作一个适合要求的内圆角模板



4.7.6: 胶水完全硬化后, 使用上一步制作的模板, 用适合台面前裙高度的修边刀制作内圆角

4.8 打磨

打磨时应注意按循序渐进的原理, 从低目粗糙的干磨砂纸到高目数精细的水磨砂纸, 一次次认真地打磨。在更换不同目的砂纸时, 要把上一目数砂纸打磨出来的灰尘清洁干净, 然后仔细观察打磨的痕迹。打磨分两种: 手工或机器。

4.8.1: 机器打磨

机器打磨的方向是纵横方向, 并以打磨片半径为距离平行移动, 选用的砂纸依次是 120#、240#、360#、600#、800#、(接缝以外的地方从 320# 或 400# 开始), 然后用不低于 1200# 的水磨砂纸, 用平板震动打磨机水磨, 水磨的方向同样是纵横方向。

4.8.2: 手工打磨

手工打磨(主要是造型、角落、棋子边)依次从粗到细。砂纸是: (干磨砂纸) 80#、180#、320#、400#、600#、800#、1000#, 然后水磨。

4.9 抛光

4.9.1: 亚光处理

打磨好的台面用抹布清洁干净, 使台面成亚光状态。

4.9.2: 镜面抛光处理

抛光用的抛光蜡有两种: 硬蜡及液体蜡。

4.9.2.1: 使用条蜡, 将条蜡放打启动的抛光机羊毛圈上磨擦

4.9.2.2: 再将涂有抛光蜡的羊毛圈在台面上来回抛磨并注意抛磨时的均匀性

4.9.2.3: 但在使用条蜡抛光时, 角落的地方不易处理。用干净的干燥的棉布在固体蜡上来回擦拭, 使棉布的表面涂有固体蜡

4.9.2.4: 将涂有固体蜡的棉布在台面上用抛光机不易处理的角落来回擦拭

4.9.2.5: 用干净的干燥的棉布将已经抛光的台面处理干净

4.9.2.6: 使用液体蜡(我们大力推荐 3M 液体抛光蜡)时应注意: 分粗蜡和细蜡, 粗蜡也叫研磨蜡(编号: 77340), 细蜡也叫抛光蜡(编号: 81235)。

4.9.2.7: 将粗蜡均匀涂在干净干燥的台面上

4.9.2.8: 用干净的抛光圈进行抛光

4.9.2.9: 抛光后再用干净干燥的棉布清洁台面

4.9.2.10: 在台面上涂抹细蜡进行二次镜面抛光处理, 抛光的方法同上。

4.9.2.11: 在转角及抛光机不能处理的角落, 可以直接用干净干燥的棉布涂上抛光蜡来回擦拭

即可。

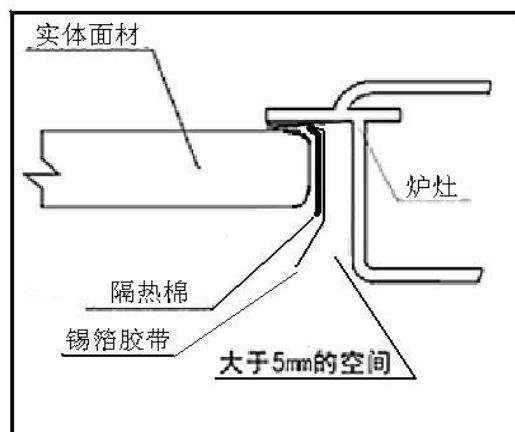
※ 注意：在用抛光机进行抛光时，应注意用力的均匀及抛光速度，使抛光后的手感平滑及视觉效果更加明亮而美丽。

郑重提示：打磨及抛光的工艺是否精细，直接影响整个加工制作产品的价值，也间接反映加工制作商的能力。所以，打磨及抛光是不可忽视的最后一步，是平凡而重要的一步。要使被抛光的表面作镜面抛光，可先用条蜡抛光后再使用液体蜡抛光处理，就是通常所说的二次抛光。

第五章：安装

5.1 大圆角炉灶的安装

- 5.1.1: 依照图纸的要求用锣机在台面上开孔，请保持开孔平滑
- 5.1.2: 在孔角的四周作加固处理，加固部位的外边缘作 45 度角斜边处理
- 5.1.3: 开孔的四周（板材的正、反面）必须修理成 R6mm 的圆角切打磨平滑
- 5.1.4: 将嵌入式炉灶试放在开孔里同时应确保每一边留有不小于 5mm 的间隙。
- 5.1.5: 用红板纸或隔热棉作隔热后再增加作散热处理的锡箔胶带
- 5.1.6: 炉灶开孔的地方不可以有接驳口，同时如果在开孔的旁边有接驳口，接驳口距开孔的边缘的距离至少不下于 100mm
- 5.1.7: 炉底部周边的金属扣码不能直接接触实体台面，炉灶周围不能用玻璃胶作炉面与台面的连接。



5.2 小圆角或直角炉灶的安装

- 5.2.1: 依照图纸的要求用锣机在台面上开孔，请保持开孔平滑。
- 5.2.2: 在孔角的四周作加固处理，加固部位的外边缘作 45 度角斜边处理。

- 5.2.3: 当圆角的直径小于或等于 13mm 时, 在圆角处用锣机同时选用直径为 12.7mm 的锣刀向台面方向推进约 3mm 作兔耳状。
- 5.2.4: 开孔的四周(板材的正、反面)必须修理成 R6mm 的圆角切打磨平滑。
- 5.2.5: 将嵌入式炉灶试放在开孔里同时应确保每一边留有不小于 5mm 的间隙。
- 5.2.6: 用红板纸或隔热棉作隔热后再增加作散热处理的锡箔胶带。
- 5.2.7: 炉灶开孔的地方不可以有接驳口, 同时如果在开孔的旁边有接驳口, 接驳口距开孔的边缘的距离至少不下于 100mm。
- 5.2.8: 炉底部周边的金属扣码不能直接接触实体台面, 炉灶周围不能用玻璃胶作炉面与台面的连接。

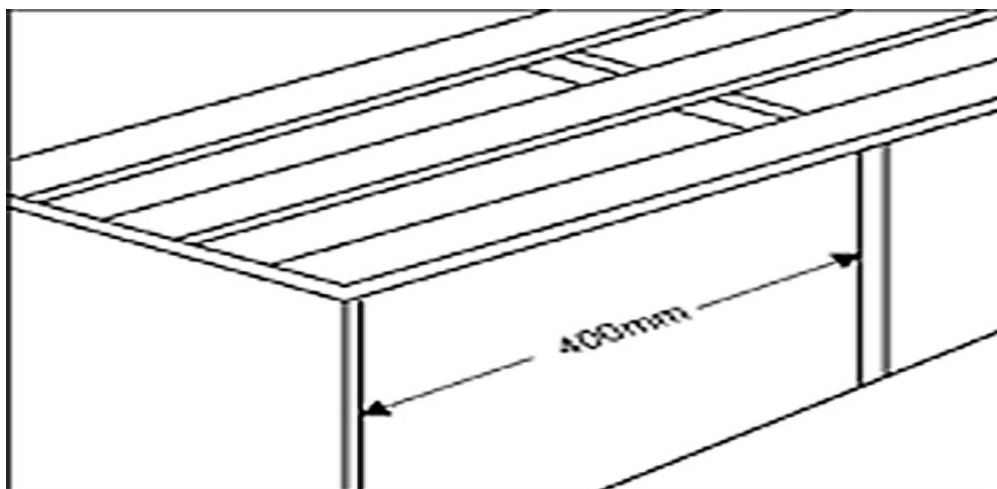
5.3 台上炉灶的安装

- 5.3.1: 台式炉灶应该放置在跌级厨柜上, 同时要求有足够的空间放置炉灶。
- 5.3.2: 高柜的边缘距离炉灶的边缘至少不小于 100mm 的距离以保证台面不直接受热影响。
- 5.3.3: 炉头必须高于高柜上台面, 避免明火或热力直接接触导致爆裂或损坏台面。
- 5.3.4: 在跌级柜台面与台式炉灶之间必须做隔热处理。

※ 特别强调: 嵌入式炉灶不宜使用四头炉及炉体下身四角是直角的炉灶。

5.4 垫板

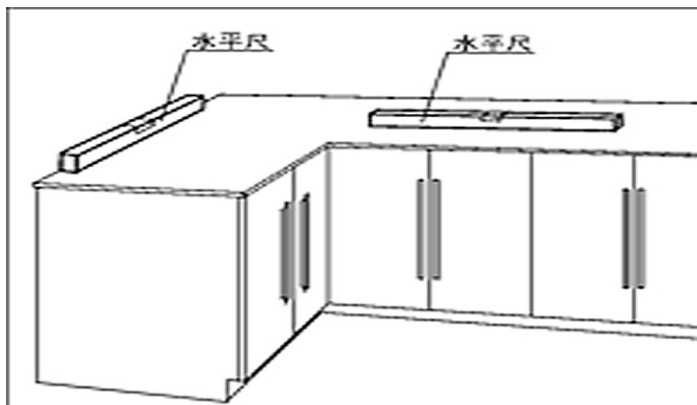
- 5.4.1: 根据多次安装试验证实, 最有效承托台面的支撑是梯形夹板架。
- 5.4.2: 支撑板相互之间的最大距离为 400mm。
- 5.4.3: 或是在台面的反面用三条宽约 80-120mm 厚度为 18~25mm 的垫板。
- 5.4.4: 安装垫板时请选用玻璃胶使之与台面粘合, 而不是用镙丝或铁钉。
- 5.4.5: 垫板的材料建议选用优质的防潮板。
- 5.4.6: 在厨柜拐弯处或柜身之间的虚位请注意加强支撑承托。



※ 注意：垫板的方式与台面的温度之间的关系。

5.5 地柜的平整度

安装台面前先检查已经安装的厨柜是否水平（特别是L型、U型结构的厨柜），如不水平，则在安装台面前必须调平，以保证台面受力均匀。



5.6 伸缩缝

5.6.1: 在安装台面是，注意台面与墙壁

（包括柱、水管、墙角柱）之间都必须保留 3-5mm 的伸缩缝（伸缩缝的大小以台面的长短决定，超过 4 米不小于 5mm），以避免因热胀冷缩而损坏台面。

5.6.2: 安装完后用玻璃胶将台面四周填封好。

5.6.3: 而在安装垫板时，前裙与垫板之间也要保证 2-3mm 的距离，目的是有效地防止热膨胀。

5.7 现场接驳

5.7.1: 将被接驳的台面的一端用锣机修理，使接驳口平直。

5.7.2: 取一块宽 50~80mm、长度与被接驳台面的宽度相近、厚度为 12.7mm 的条形面材。

5.7.3: 用酒精或天那水清洁修理后的平直的接驳口及条形面材。

5.7.4: 用同颜色的胶水将条形面材粘合在被接驳的修理平直的台面的背面，注意驳口处残留的胶水应及时清理干净。注意条形面材的外露宽度是 25~40mm。

5.7.5: 待胶水完全硬化后，将台面平稳地放置于平整的地柜上。

5.7.6: 将被接驳的台面的另一端修理成适合于图纸要求的长度并力尽使接驳平直。

5.7.7: 仔细检查接驳口，力求接驳口完美。

5.7.8: 将修理后的另一端台面放置在涂有胶水的接驳口上。注意胶水涂抹饱满。

5.7.9: 如果驳口不十分吻合，可采用嵌条的方式使驳口饱满。

5.7.10: 待胶水完全硬化后作打磨抛光处理。

※ 注意：现场安装应该注意保护现场物品，不可随意移动或损坏其他物品。同时注意现场使用电器的安全，以及环境的保护以防止因打磨时产生的粉尘污染环境。工作人员应注意加强自我安全保护意识。

第六章：装饰应用

6.1 墙面装饰

6.1.1: 使用实体面材作室内墙体装饰, 使整个墙面浑然一体, 是任何装饰材料都无法比拟的。

6.1.2: 先将整个要装饰的墙体用 5 厘防潮板进行装饰, 使整个墙体平整。

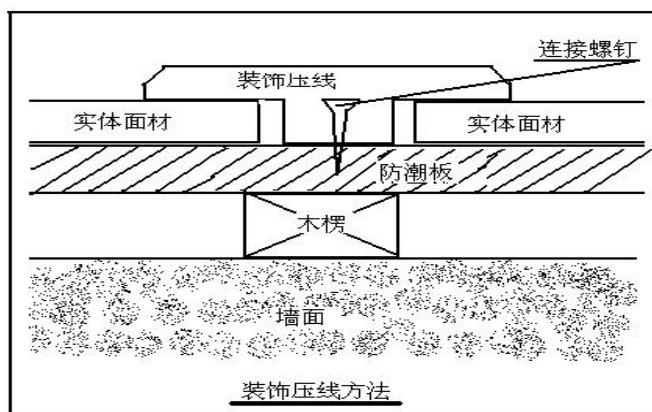
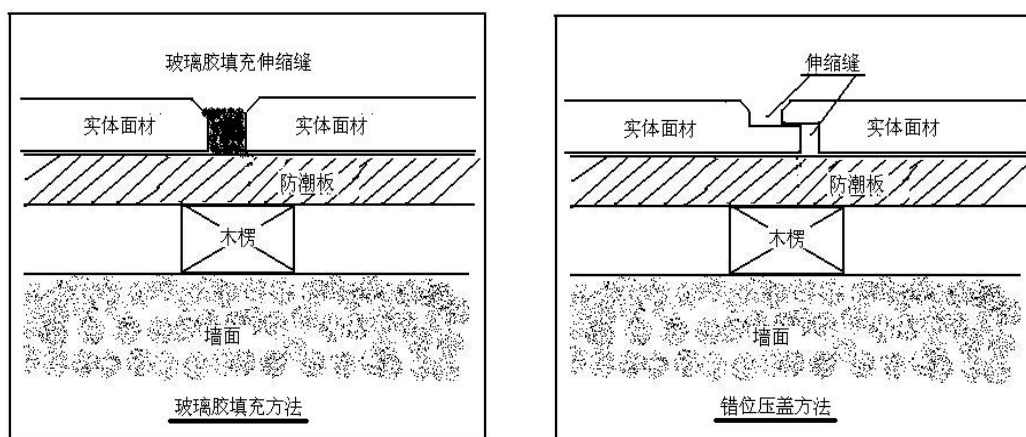
6.1.3: 将实体面材的接缝在工作台上处理好, 确保在墙上拼接时无缝。

6.1.4: 在墙面画上面材的大小实线, 按间距约 30mm 的间隙涂上优质热熔胶点。

6.1.5: 尽快将面材按划线位置粘在墙上, 并迅速压平。同时注意被粘贴的板材的平整度。

6.1.6: 接驳时按平面接驳方式处理。

6.1.7: 保持 3M×2M 的距离保留 3mm 的伸缩缝。伸缩缝可以使用压线法、错位压盖法、填充法处理。



6.1.8: 在墙的四周必须保留 3-5mm 的伸缩缝, 然后用铜制角线、木制角线或人造石角线用玻璃胶粘接压盖伸缩缝, 最后打磨抛光即可。

※ 注意: 天花的装饰应注意用螺钉是板材与基层板材的软连接。

6.4 方柱的包装

方柱的包装依从墙面装饰, 所不同的是不必留取伸缩缝。详情请参照 6.1 墙面装饰

6.5 圆柱的包装

- 6.5.1: 将圆柱用防潮板做表面装饰, 使柱体表面平整。
- 6.5.2: 将被接驳的半圆弧的接驳面修理平直, 用瞬间粘合剂粘合作紧固用的小方块。
- 6.5.3: 用热熔胶将弯曲好的适合于圆柱直径的实体面材的半圆弧粘合在防潮板上, 注意实体面材应与防潮板之间有约 3mm 的间隙。
- 6.5.4: 在接驳口处涂抹同颜色的胶水。
- 6.5.5: 将另一半圆弧按照平面接驳的方法接驳。

6.6 热弯曲

6.6.1: 所需要的工具

电烤炉是制作弯曲造型必不可少的工具之一。烤炉主要由两大部分组成: 烤炉主体、电子控温仪。

6.6.2: 热弯曲材料的选择

目前公司生产的产品中适合于热弯曲的板材是亚克力板材。根据其性能特征, 它们的热弯曲程度、弯曲时间、加热时间请参考下表 (表中数据仅供参考):

板材厚度	最小弯曲半径	烤炉温度	加热时间
6mm	50mm	摄氏 120~150 度	40~20 分钟
13 mm	100 mm	摄氏 120~150 度	60~30 分钟

※ 烤炉里的温度过高或过低都会直接影响被弯曲板材弯曲后的质量, 它可能导致板材变色、断裂或起泡, 我们建议在弯曲构件之前作弯曲实验, 因不同色彩的板材热弯曲性能不尽相同。

6.6.3: 精确的模型的准备

※ 阴/阳模型的表面尽可能不使用金属或厚实木, 因为它们能保存并吸收热能, 这将使热弯曲和冷却的过程缓慢下来。

6.6.4: 制作过程

- 6.6.4.1: 根据图纸的需要将选用的板材切割成适合需求的形状。
- 6.6.4.2: 连接烤炉的加热系统并在温控仪上设定温度。
- 6.6.4.3: 将切割的板材放入烤炉同时启动计时器。
- 6.6.4.4: 当到达指定的时间后, 将烤炉内的板材取出, 在取出板材时请注意自我保护, 避免被灼热的板材烫伤, 同时注意保护加热后软化的板材避免造成破裂。

- 6.6.4.5: 将取出的板材放入模型内并紧固。
- 6.6.4.6: 待加热的板材完全冷却后取出板材。
- 6.6.4.7: 根据设计要求制作或接驳被弯曲的板材。
- 6.6.4.8: 根据设计要求打磨抛光制品。

※ 在加热过程中保证板材的均匀受热是保证弯曲质量的重要条件

※ 如果是自制的烤炉应注意烤炉的保温性能

6.7 台面修补

6.7.1: 首选将裂痕处的表面切开或切割断，在切割时请注意切口的平滑。

6.7.2: 切割一块同质、同色、同规格的实体面材块件。

6.7.3: 清洁切口及填充块件。

6.7.4: 用同颜色的胶水粘接。

6.7.5: 待胶水完全硬化后打磨抛光。

※ 实体面材最大的特点就是可修复性

※ 用填料来做修补或雕塑时应注意粉料与树脂的配制比例，由于配制比例的精确度不易掌握，如调配不对，则补后有色差，所以一般不提倡用填料修补。

第七章：成品保养

产品保养及维护注意的事项，请参考杜丽家《维护保养手册》。