

丙烯酸卷材 安装说明

参考羽毛球底胶施工流程。
按丙烯酸卷材要求调整：
撕背胶、禁胶水、双面焊接。
施工前无需 24 小时静置。

施工队培训

现场验收



基层清洁与放线

预铺定位与裁切

背胶贴完立即撕除

拼缝双面焊接

压实收边与验收

与羽毛球底胶相同，但四个点必须改

沿用流程

1. 基层平整、干燥、无尘
2. 先预铺定位，再正式施工
3. 拼缝顺直，边缘对齐
4. 完工后压实与验收

必须修改

1. 背胶贴完必须撕掉
2. 不能使用胶水
3. 需要双面焊接
4. 施工前不需要静置 24 小时

这四项是丙烯酸卷材区别于底胶施工的核心控制点。

施工前检查：不需要静置 24 小时

1 基层

平整、干燥。
清洁无尘。
无凸起。

2 环境

避免潮湿、积水。
远离明火。
现场稳定。

3 材料

核对方向。
核对颜色。
边缘完整。

4 工具

裁刀、尺、压辊。
焊接工具。
清洁工具。

材料到场检查合格后，可直接进入预铺、定位和施工。
不要照搬“施工前静置 24 小时”的底胶流程。

工具与材料：清单里明确排除胶水

裁切

美工刀 / 直尺 /
卷尺 / 划线工具

压实

手压辊 / 重压辊 /
刮板

焊接

焊接设备 / 焊线 /
修边刀

清洁

吸尘器 / 干布 /
基层清洁工具

禁用

不能使用胶水：不得满粘、补粘、点胶。胶水会改变材料受力状态，后期可能起拱、翘边或污染。

预铺与定位：先自然铺平，再处理背胶

1 展开卷材

自然展开。
避免反卷、扭曲、强拉。

2 对齐基准

按中心线或边线调整。
确认方向、直线度。

3 确认拼缝

边缘顺直。
预留焊接空间。

展开

自然铺平

对线

按基准调整

拼缝

边缘顺直

撕背胶

贴完即撕

压实

中间向两侧

不要一边拉伸一边固定；先自然铺平，再从中间向两侧压实。

背胶处理：贴完必须撕掉，不能留在底部

正确做法

1. 贴合完成后及时撕除
2. 撕除方向平稳
3. 撕完立即压实边缘和拼缝

禁止做法

1. 背胶留在卷材下方不撕
2. 用胶水代替背胶处理
3. 翘边后用胶水补粘

风险：背胶长时间留在底部，会影响材料释放与贴合稳定，后期容易起拱。

拼缝准备：焊接前先把边缘做好



1. 两侧边缘必须顺直，不得锯齿、毛边。
2. 拼缝区域压实后再焊接，避免虚焊。
3. 焊接前清洁缝隙，去除灰尘和杂物。

双面焊接：两面都要完成

1 正面焊接

沿拼缝连续焊接。
速度均匀，避免断点。

2 翻面检查

确认背面拼缝位置。
无污染、无夹杂。

3 背面焊接

背面同步完成焊接。
形成双面锁定。

正面焊缝

材料拼缝

背面焊缝

验收：焊缝连续、饱满、无开裂、无漏焊，正反两面均完成。

压实与收边：从中间向两侧，避免残留应力

压实顺序

由中间向两侧压实。
拼缝、边角、端头重复
压。
压辊力度保持均匀。

01

边缘处理

按边线裁切。
刀口保持垂直。
不得强拉对齐。
检查翘边与缝隙。

02

清洁保护

清除焊接残留。
清除表面灰尘。
避免硬物拖拽。
完工后现场保护。

03

压实不是补救胶水的替代动作；发现明显空鼓或拼缝问题，应返工处理。

完工验收清单：四个差异点逐项确认

项目	验收内容	等级
背胶	背胶贴完已撕除，无残留在卷材下方	必查
胶水	全程未使用胶水，未局部补胶	必查
焊接	拼缝完成双面焊接，焊缝连续饱满	必查
静置	施工前未执行不必要的 24 小时静置等待	确认
外观	表面平整，无起拱、翘边、污染、明显刀痕	必查