



HETEROGENEOUS FLOORING

足厚高耐磨商用地板

足厚高耐磨 商用地板
HETEROGENEOUS FLOORING

规格: 0.3足厚透明耐磨层+ 0.1印刷膜耐磨层=0.4总耐磨×2.0标准厚×2m×20m
质保: 本系列铺上后也有质保; 防火B1级合格; 环保合格; 有害物质检测合格

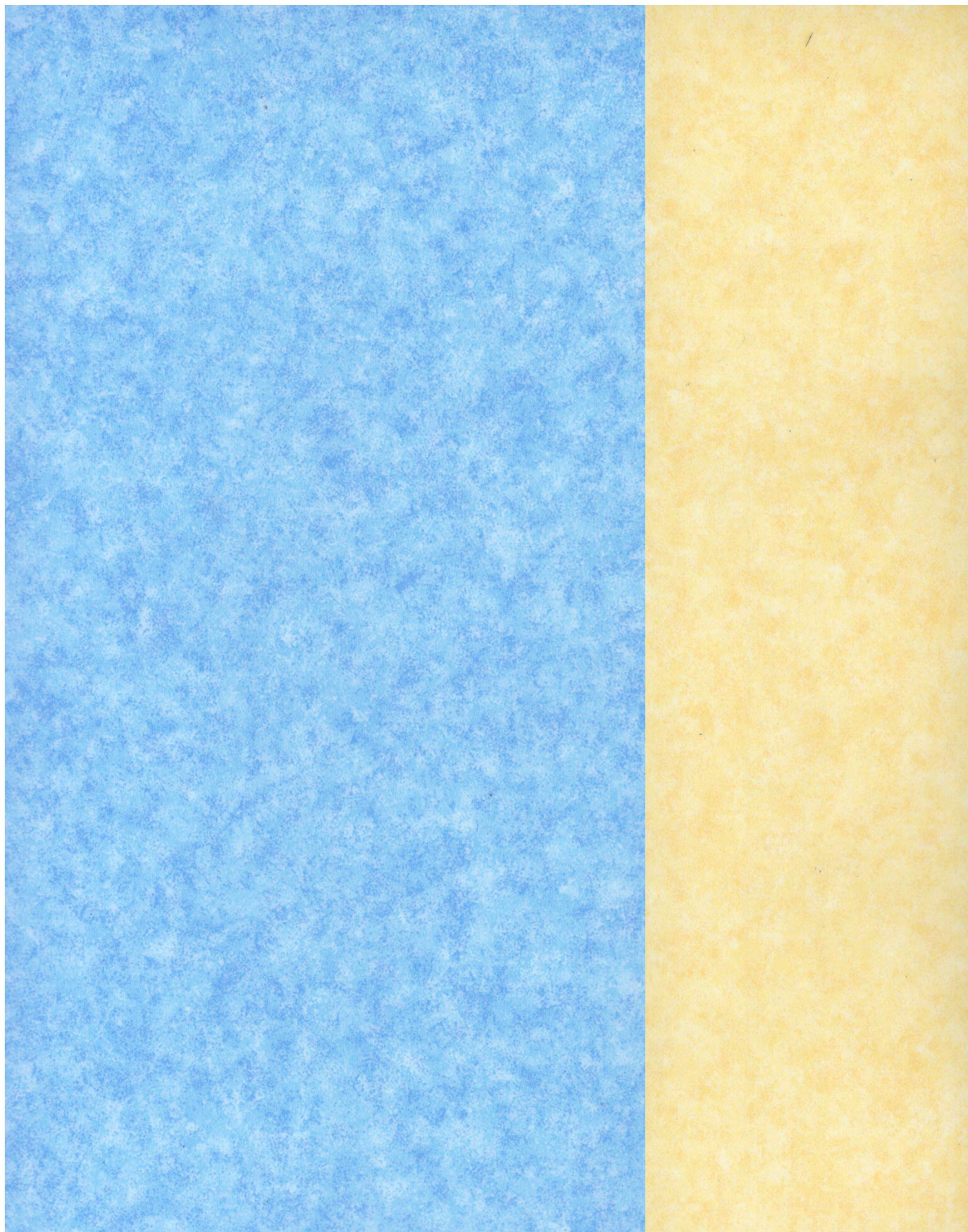


2030601 足厚高耐磨银灰

2030608 足厚高耐磨银蓝

足厚高耐磨 商用地板
HETEROGENEOUS FLOORING

规格: 0.3足厚透明耐磨层+ 0.1印刷膜耐磨层=**0.4总耐磨**×**2.0标准厚**×2m×20m
质保: 本系列铺上后**也有质保**: 防火B1级合格:环保合格:有害物质检测合格



203058 足厚高耐磨天蓝

203012 足厚高耐磨亮黄

足厚高耐磨 商用地板
HETEROGENEOUS FLOORING

规格: 0.3足厚透明耐磨层+ 0.1印刷膜耐磨层=**0.4总耐磨**×**2.0标准厚**×2m×20m
质保: 本系列铺上后也有质保; 防火B1级合格:环保合格:有害物质检测合格

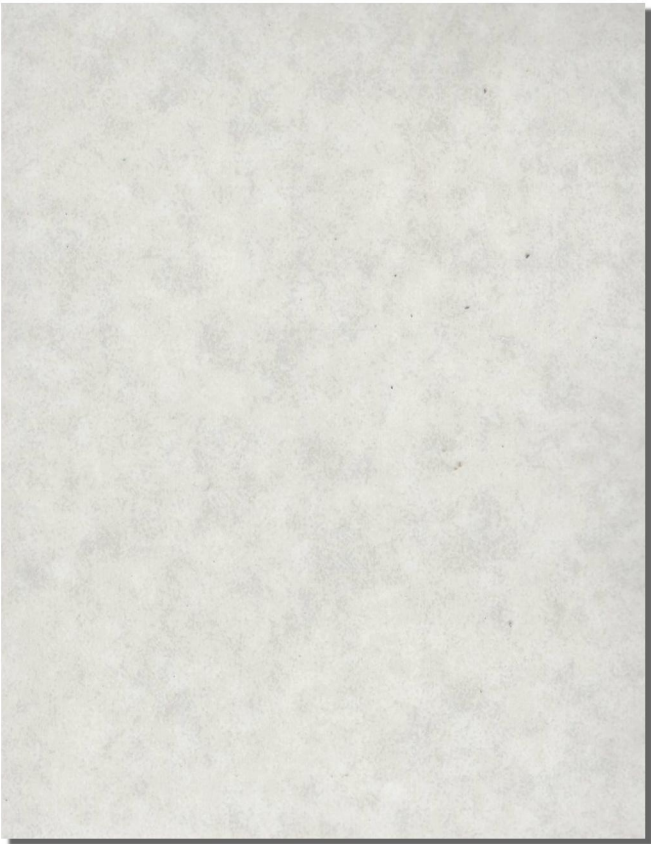


203001 足厚高耐磨中灰

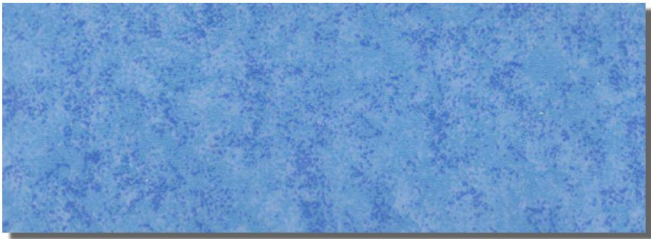
203004 足厚高耐磨深灰

足厚高耐磨 商用地板
HETEROGENEOUS FLOORING

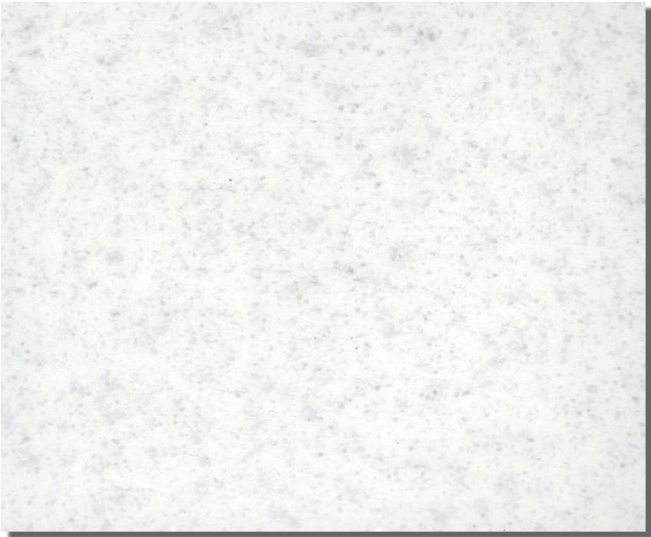
规格：0.3足厚透明耐磨层+ 0.1印刷膜耐磨层=0.4总耐磨×2.0标准厚×2m×20m
质保：本系列铺上后也有质保；防火B1级合格:环保合格:有害物质检测合格



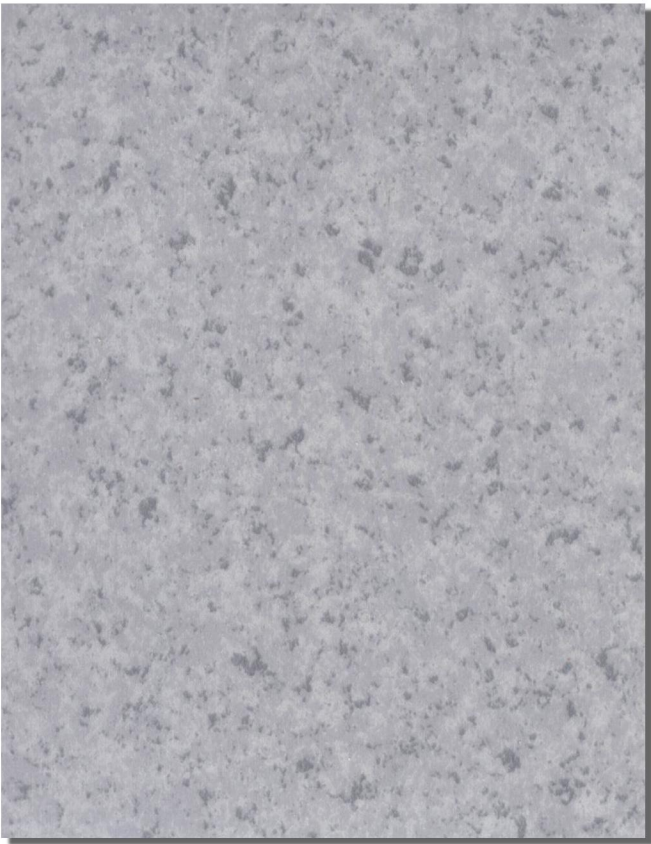
203000 足厚高耐磨淡灰



203009 足厚高耐磨深蓝



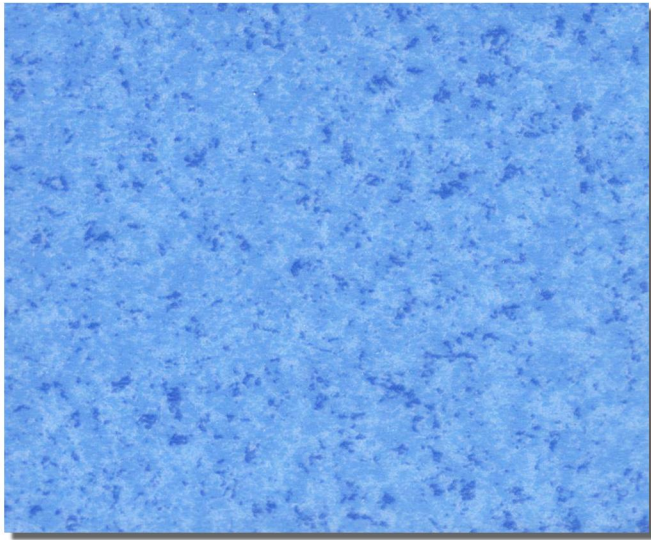
2030600 足厚高耐磨白银



2030228 足厚高耐磨中灰



2030641 足厚高耐磨亮黄



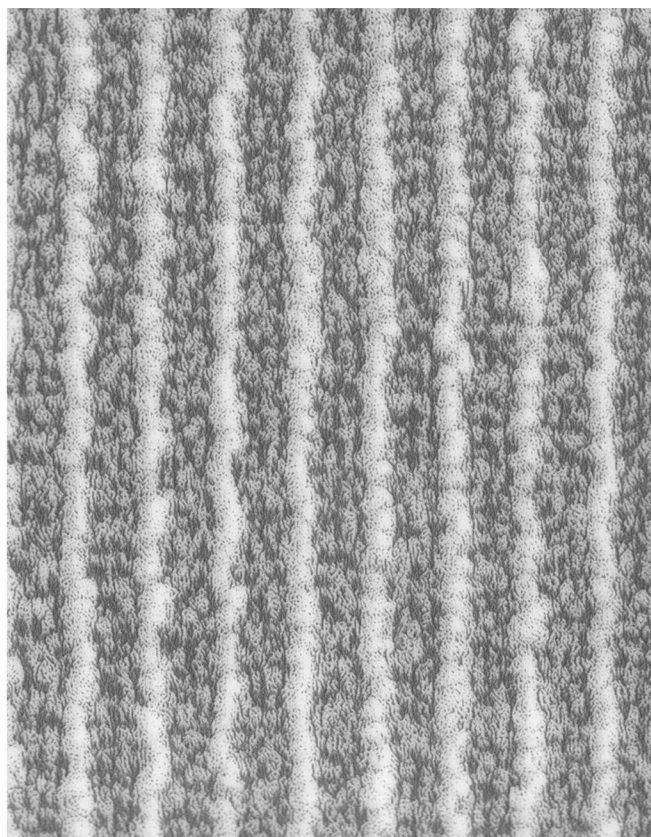
2030658 足厚高耐磨亮蓝

足厚高耐磨 商用地板
HETEROGENEOUS FLOORING

规格: 0.3足厚透明耐磨层+ 0.1印刷膜耐磨层=0.4总耐磨×2.0标准厚×2m×20m
质保: 本系列铺上后也有质保; 防火B1级合格;环保合格;有害物质检测合格



30000 地毯纹足厚高耐磨



40000 地毯纹足厚高耐磨

墙塑系列
WALL PLASTIC SERIES

规格：0.15足透明耐磨层+0.1印刷膜耐磨层=0.25总耐磨×1.0标准厚×2m×30m
质保：适合医用墙体和办公墙体；防火B1级合格；环保合格；有害物质检测合格



 基础

干燥平整光滑有硬度的墙体墙面；禁止用在起灰脱层不平整的墙面禁止用在潮湿返潮的墙体

 胶水

使用C380或1385超黏上墙胶
使用中黏性强和后黏性强的固化胶

 温度

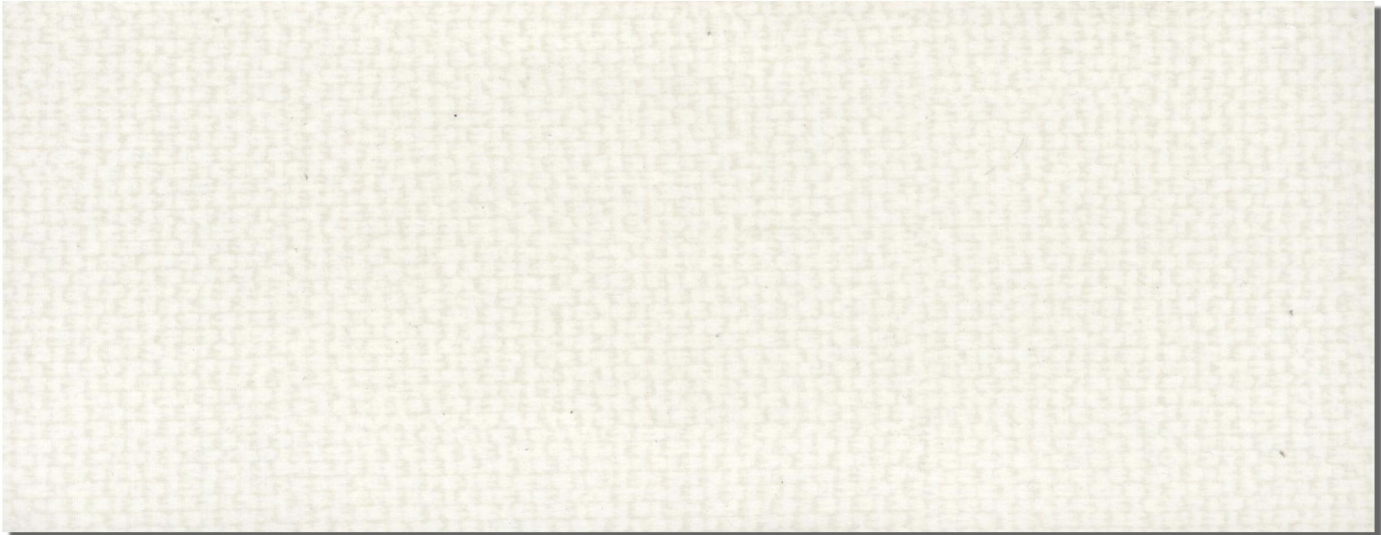
施工温度不得低于25度,25度以上室内回温48小时后施工

 储存

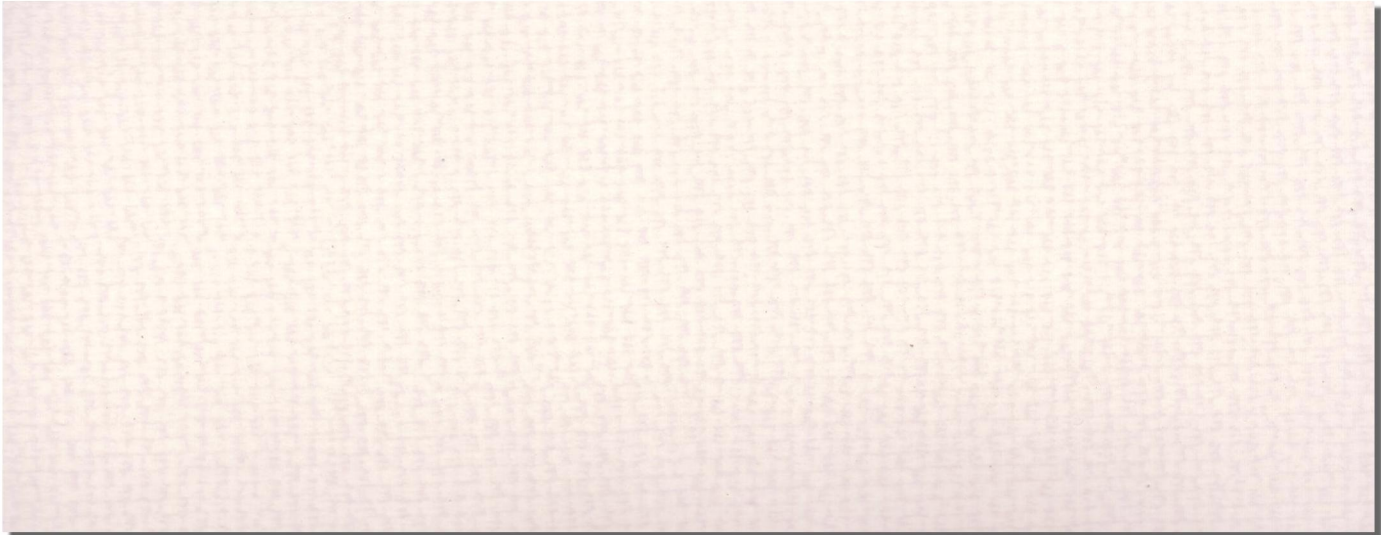
禁止摞压变形和硌伤

 优点

环保无毒;防火阻燃;美观舒适



1011 细布纹墙塑



1022 细布纹墙塑

一）检测报告

质保	类目	详细类目	国标要求	检测依据	测试数据	检测结果
物理检测	长度	长度	≥明示值	国标GB/T11982.1–2015.6.3.1	20.02m	符合
	宽度	宽度	≥明示值	国标GB/T11982.1–2015.6.3.2	2.006m	符合
	厚度	平均值偏差	±0.13mm	国标GB/T11982.1–2015.6.3.3	2.0标准	符合
	耐磨	平均值偏差	±0.05mm	国标GB/T11982.1–2015.6.3.3	0.3透明耐磨层+0.1膜	符合
	加热翘曲	加热翘曲	≤8mm	国标GB/T11982.1–2015.6.6	0mm	符合
	残余凹陷	残余凹陷	≤0.10mm	国标GB/T11982.1–2015.6.10	0.01mm	符合
	弯曲性	弯曲性	所有试件无开裂	国标GB/T11982.1–2015.6.11	所有试件无开裂	符合
	耐磨性	耐磨性	T级要求≤2.0mm³	国标GB/T11982.1–2015.6.7	1.5mm³	符合
环保检测	环保检测	可溶性铅含量	≤20mg/m²	国标GB/T18586.1–2001.5.4	未检出	符合
		可溶性镉含量	≤20mg/m²	国标GB/T18586.1–2001.5.4	≤0.45mg/m²	符合
		挥发物限量	≤40/m²	国标GB/T18586.1–2001.5.5	9.0g/m²	符合
		氯乙烯单体含量	≤5mg/kg	国标GB/T18586.1–2001.5.3	未检出	符合
防火检测	燃烧性能 B1（C—S1， T0）级	防火阻燃等级	B1级	国标GB/T18586.1–2001	B1级	符合
		产烟毒性(t0)	达到ZA1级	国标GB/T 20285–2006	ZA1级	符合
		产烟量（S1）	≤750%×min	国标GB/T 11785–2005	248%×min	符合

二）成熟经销商做PVC塑胶地板要注意的问题及解决方案

①物流运输损坏问题	提货时一定要检查地板有无损坏或有无硌伤 ，有损坏能及时要物流赔付，离开物流再追究很难解决！如安排货拉拉提货要提醒司机检查且在拍视频留证，卸车时拍视频，这样司机就不会推卸责任！降低因为物流运输出现的矛盾！
②上楼搬卸摔伤损坏	密实底1件地板重量270斤，2个壮年抬很费劲，卸车时存在硬滚硬摔导致地板在纸筒轴心受力，在受力后从纸筒内向外几米产生两头碎裂，而外圈地板有弹性反而没事，要垫东西且轻轻搬卸！ 卸货硬蹲也会造成地板磨边荷叶边及碎裂！
③波浪纹荷叶边	如长时间不铺要竖放切忌横向摆压，长时间摆压或被长途运输摆压受挤压后变形，像波浪滚荷叶边都属于地板隔压摆压变形及硬蹲变形的表现！ 这种情况要在25度以上的环境里展开平放48小时释放地板的应力再铺装！
④控制色差补货色差	货到工地一定要预铺检查色差及地板的小问题 ，经销商既然赚钱要负第一责任，得上心检查工地，不能大撒手！铺装要一定按生产卷号依次铺装，错开20个卷号一定会有色差，把裁下来的小料和小件用在小房间，就算有色差损失也不大！
⑤焊线后焊缝处起鼓	冬季铺装要切边1公分对缝 ，因为地板边上是毛边，特别2.5厚度以上一定要切边，如不切边焊线完焊缝处一定会起鼓！一定在铺装48小时后等胶水固化粘性后再U型槽开槽，如果直接开槽会带起焊缝处的地板，胶水会松动！同时烤枪太热也会要胶水迅速干透，烘干的胶水会失效，造成焊线后焊缝处起鼓！
⑥地板变色耐磨层脱落	铺装不要拿火枪烘烤地板，高温烘烤时在一两年后会慢慢褪色！ 阳台的阳光直射和玻璃受光反射也会引起地板褪色变色及耐磨层脱落！ 不能用在风雨连廊和非完全封闭阳台及潮湿的环境；阴潮会使地板霉变，褪色变色及耐磨层脱落！
⑦施工温度胶水控制	PVC地板不能在室温低于20度以下施工，地温是低于室温的 ，PVC塑胶地板是塑料特性，在低温环境又硬又脆，只有20度以上地温环境才能要地板完全的贴附在地上，硬性铺装会要地板收缩变形且后期起鼓翘边！
	密实和同透一定要用卷材水性稠胶 ，禁止使用压敏稀胶！铺贴时一定要用软木推平排气且大压辊压实，如果不懂胶水特性在胶水没有使用好的情况下，地板会出现你上午摁下去，下午鼓起来，且受温度变化不断反复起鼓！
⑧维护保养	日常清洁用干湿拖布配合使用保持干净卫生，切忌拿脏拖布一直拖！禁止用钢丝球划伤表面UV，禁止用酸碱类消毒液或酒精对地板清洗，UV破坏后地板就不抗污了！每2个月要用软毛刷配合餐洗净清洗地板，不能形成长期污垢。 门口放吸尘垫和地毯阻止鞋底带进砂砾和灰尘。砂砾会磨掉塑胶地板表面UV耐污层 ，建议每1–2年抛光清洗打蜡一次
⑨客户谨记	有质量问题禁止裁切刮胶，可以协商退货换货 ，否则后果自负！到货一定要预铺检查地板，有质量问题不要裁切刮胶！ 不同批次生产货物和样本均有些许差异，以实际到货为准！不同底层不同耐磨不同厚度的货物和样片也有差异！ 我们仅对地板本身质量问题负责，有质量问题不要裁切刮胶，可以退可以换！ 货到工地预铺检查地板有无质量问题是第一步，我们不承担因有质量问题客户未发现裁切刮胶后的任何后果！