(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106827175 A
(43)申请公布日 2017.06.13

(21)申请号 201710118750.2

(22)申请日 2017.03.02

(71)申请人 吉林省新生建筑工程公司
地址 130011 吉林省长春市自立西街2360号

(72)发明人 李保正 黄志明 刘亚男 高鹏 沈永权 张继安

(74)专利代理机构 长春市恒誉专利代理事务所（普通合伙）22212
代理人 鞠传龙

(51)Int.Cl.
B28B 1/08(2006.01)
B28B 1/29(2006.01)
B28B 7/00(2006.01)
B28B 11/24(2006.01)
B28B 17/02(2006.01)
B28B 23/00(2006.01)

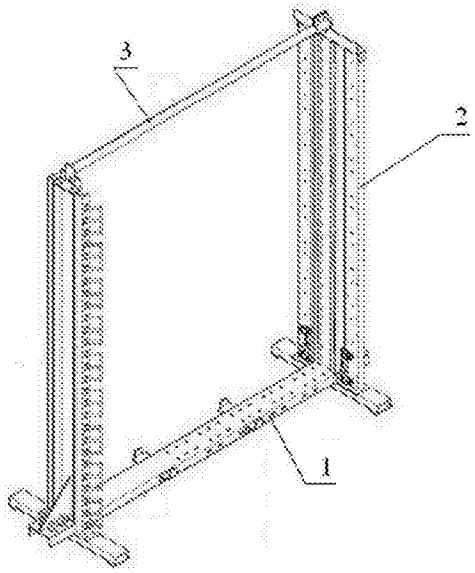
权利要求书2页 说明书6页 附图2页

(54)发明名称

一种轻质隔墙大板立式制造方法

(57)摘要

本发明公开了一种轻质隔墙大板立式制造方法，其方法为：第一步、生产工艺流程的制定；第二步、生产准备；第三步、模台安装；第四步、制作、安装轻质隔墙大板内芯；第五步、分层安装内外叶模具；第六步、浇筑保护层混凝土；第七步、养护脱模；第八步、成品出厂；有益效果：减少了抹光机、赶平机、翻模机，节约了生产场地面积，施工便捷，工厂化生产，装配式施工，产业化程度高，大量节约社会劳动力，提高社会效率。施工速度快，建设周期短，显著降低施工成本。



CN 106827175 A

1.一种轻质隔墙大板立式制造方法，其特征在于：其方法如下所述：

第一步、生产工艺流程的制定，具体生产工艺如下：

生产准备→模台安装→安装轻质隔墙大板内芯→分层安装内外叶模具→分层浇筑保护层混凝土→养护脱模→成品出厂；

第二步、生产准备：所有原材料要符合设计要求，并验收合格，所有原材料按现场平面布置分类堆放，施工机具准备就绪；清理模框：模台固定，利用清扫设备将模台清理干净；

第三步、模台安装：

工艺流程：固定底座→安装边柱→安装顶部拉梁→定位校验→涂刷脱模剂；

定位校验：根据图纸要求，检测底座、边柱和顶部拉梁的尺寸、垂直度和对角线差；

涂刷脱模剂：在模台上均匀的喷洒脱模剂；

第四步、制作、安装轻质隔墙大板内芯：

轻质隔墙大板内芯制作工艺流程：制作上下固定模片→纸管安装固定→纵向拉筋固定→两侧挂网→S型钩拉接→位置校核→内芯成型；

第五步、分层安装内外叶模具：

工艺流程：内外叶模具制作→安装外叶模具→安装内叶模具→安装保护层垫块→安装对拉螺栓→检查内外叶模具垂直度、平整度→重复操作；

第六步、浇筑保护层混凝土：

工艺流程：作业准备→轻质混凝土配料→搅拌→泵送→留样→浇筑→内外叶模具清理；

第七步、养护脱模：

工艺流程：养护→拆除对拉螺栓→松开斜撑→拆除内叶模具→拆除外叶模具→拆除窗口和门口内模→二次养护→拆除模台→成品保护；

第八步、成品出厂：

工艺流程：成品验收→堆放→运输→安装。

2.根据权利要求1所述的一种轻质隔墙大板立式制造方法，其特征在于：所述的脱模剂为水性脱模剂。

3.根据权利要求1所述的一种轻质隔墙大板立式制造方法，其特征在于：所述的第四步中制作、安装轻质隔墙大板内芯的具体施工过程如下：

步骤一、制作上下固定模片：根据设计要求，进行固定模片的下料，钢筋采用热轧带肋HRB335、HRB400、HRB500级钢筋，直径不小于Φ8mm，采用热镀锌处理钢板上焊接钢筋U形卡具作为轻质隔墙大板抗震连接件，沿板宽度方向上下通长设置；

步骤二、纸管安装固定：单个纸管端头用两个钢筋U形卡具固定在纸管内壁，纵向用钢筋固定在钢板模片上，钢筋间距不大于1m；

步骤三、两侧挂网：网片采用冷拔低碳钢丝焊接网片，采用Φ3@100-200型号，网片按尺寸加工，不进行二次处理；

步骤四、S型钩连接：两侧网片通过S型钩连接，S型钩由8#镀锌钢丝制作，尺寸依据轻质隔墙厚度确定；

步骤五、安装连接件和吊装预埋：将各类预埋件通过焊接安装在钢筋骨架上或者通过铁丝绑扎在网片上；

步骤六、墙板内芯成型：将墙板内芯立式吊运至成品堆放区，注意成品保护及防火；

步骤七、安装墙板内芯：将成型墙板内芯吊运至模框处，按内外叶方向安装在模框内设计位置。

4.根据权利要求1所述的一种轻质隔墙大板立式制造方法，其特征在于：所述的第五步中分层安装内外叶模具的具体施工过程如下：

步骤一、内外叶模具制作：内外叶模具采用铝合金矩形管制作，高度采用300-600mm，长度为900-3000mm；铝合金矩形管壁厚不小于2mm，背楞采用角钢，对拉螺栓采用锥形螺栓，长度根据结构具体尺寸而定；模板制作必须板面平整，无卷边、翘曲、孔洞及毛刺；

步骤二、安装内外叶模具：先安装铝合金模板的侧模，利用红外线水平仪并保证侧模的垂直度，再安装另一侧铝合金模板板，保证铝合金模板的垂直度和平整度，铝合金模板应自下而上、逐块逐排安装，对接时，要紧靠，铝合金模板模数尺寸为300mm，每次安装高度为300mm，特殊部位不大于600mm，每安装一层铝合金模板，对应安装对拉螺栓，每1000mm一道，并且安装保护层垫块，洞口处的模板采取先立口的方式，然后安装洞口模板支撑，防止浇筑过程中洞口尺寸变形以及移位，施工过程中要保证相邻模板连接处严密，牢固可靠。

5.根据权利要求1所述的一种轻质隔墙大板立式制造方法，其特征在于：所述的第六步中浇筑保护层混凝土的具体施工过程如下：

步骤一、轻质混凝土配料：混凝土包括有水泥、粉煤灰、1-3mm火山渣或炉渣、5-8mm火山渣或炉渣和外加剂，按重量份各种材料的含量为：水泥1000份、粉煤灰100-180份、1-3mm火山渣或炉渣600-1000份、5-8mm火山渣或炉渣1200-1700份、外加剂18.6-19.9份；外加剂包括有减水剂、胶乳、发泡剂和聚丙烯短纤维，按重量份各种材料的含量为：减水剂7.5-8.8份、胶乳10份、发泡剂0.1份、聚丙烯短纤维1份，减水剂为聚羧酸减水剂，胶乳为苯乙烯-丙烯酸酯乳液；发泡剂由火碱、骨胶、松香、奈米真空剂加水制成，按重量份各种材料的含量为火碱1.3份、骨胶5份、松香10份、奈米真空剂0.5份和水100份，混凝土的水灰比为0.55-0.63；

步骤二、搅拌：先投入全部火山渣或炉渣粗细骨料搅拌均匀，再加入1/3水搅拌使火山渣或炉渣表面湿润，然后加入粉煤灰搅拌，最后加入水泥和剩余2/3的水继续搅拌同时加入外加剂至制成混凝土；

步骤三、混凝土浇筑：火山渣或炉渣混凝土传送至台模工位，进行浇筑，并进行低频振捣，浇筑轻质隔墙大板混凝土要连续进行，浇筑完毕之后，用木抹子按标高线将墙板上表面混凝土找平，墙板表面要密实、光洁完好、无裂纹、蜂窝、麻面、气孔、水槽、露浆及粘皮现象。

一种轻质隔墙大板立式制造方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种大板立式制造方法，特别涉及一种轻质隔墙大板立式制造方法。

背景技术

[0002] 目前，PC剪力墙只能用平模生产，平模占地面积大、设备投资高，导致PC的成本居高不下；平模定厚工艺复杂、精度差；平模生产时，很多预埋件没有定位基础，定位精度极差。而轻质隔墙条板的板缝开裂、平面内翘曲等通病，又很难杜绝。为防止此类现象发生，以满足部品的质量要求，如何选择生产工艺，是当前需要解决的关键技术问题。

发明内容

[0003] 本发明的目的是为了解决在混凝土剪力墙进行平模预制的过程中所存在的诸多问题，而提供的一种轻质隔墙大板立式制造方法。

[0004] 本发明提供的轻质隔墙大板立式制造方法，其方法如下所述：

[0005] 第一步、生产工艺流程的制定，具体生产工艺如下：

[0006] 生产准备→模台安装→安装轻质隔墙大板内芯→分层安装内外叶模具→分层浇筑保护层混凝土→养护脱模→成品出厂；

[0007] 第二步、生产准备：所有原材料要符合设计要求，并验收合格，所有原材料按现场平面布置分类堆放，施工机具准备就绪；清理模框：模台固定，利用清扫设备将模台清理干净；

[0008] 第三步、模台安装：

[0009] 工艺流程：固定底座→安装边柱→安装顶部拉梁→定位校验→涂刷脱模剂；

[0010] 定位校验：根据图纸要求，检测底座、边柱和顶部拉梁的尺寸、垂直度和对角线差；

[0011] 涂刷脱模剂：在模台上均匀的喷洒脱模剂；

[0012] 第四步、制作、安装轻质隔墙大板内芯：

[0013] 轻质隔墙大板内芯制作工艺流程：制作上下固定模片→纸管安装固定→纵向拉筋固定→两侧挂网→S型钩拉接→位置校核→内芯成型；

[0014] 第五步、分层安装内外叶模具：

[0015] 工艺流程：内外叶模具制作→安装外叶模具→安装内叶模具→安装保护层垫块→安装对拉螺栓→检查内外叶模具垂直度、平整度→重复操作；

[0016] 第六步、浇筑保护层混凝土：

[0017] 工艺流程：作业准备→轻质混凝土配料→搅拌→泵送→留样→浇筑→内外叶模具清理；

[0018] 第七步、养护脱模：

[0019] 工艺流程：养护→拆除对拉螺栓→松开斜撑→拆除内叶模具→拆除外叶模具→拆除窗口和门口内模→二次养护→拆除模台→成品保护；

[0020] 第八步、成品出厂：

[0021] 工艺流程:成品验收→堆放→运输→安装。

[0022] 前述方法中的脱模剂为水性脱模剂,水性脱模剂为水泥混凝土工程中已知常用材料,因此,具体原料组成没有进一步进行赘述。

[0023] 第四步中制作、安装轻质隔墙大板内芯的具体施工过程如下:

[0024] 步骤一、制作上下固定模片:根据设计要求,进行固定模片的下料,钢筋采用热轧带肋HRB335、HRB400、HRB500级钢筋,直径不小于Φ8mm,采用热镀锌处理钢板上焊接钢筋U形卡具作为轻质隔墙大板抗震连接件,沿板宽度方向上下通长设置;

[0025] 步骤二、纸管安装固定:单个纸管端头用两个钢筋U形卡具固定在纸管内壁,纵向用钢筋固定在钢板模片上,钢筋间距不大于1m;

[0026] 步骤三、两侧挂网:网片采用冷拔低碳钢丝焊接网片,采用Φ3@100～200型号,网片按尺寸加工,不进行二次处理;

[0027] 步骤四、S型钩连接:两侧网片通过S型钩连接,S型钩由8#镀锌钢丝制作,尺寸依据轻质隔墙厚度确定;

[0028] 步骤五、安装连接件和吊装预埋:将各类预埋件通过焊接安装在钢筋骨架上或者通过铁丝绑扎在网片上;

[0029] 步骤六、墙板内芯成型:将墙板内芯立式吊运至成品堆放区,注意成品保护及防火;

[0030] 步骤七、安装墙板内芯:将成型墙板内芯吊运至模框处,按内外叶方向安装在模框内设计位置。

[0031] 第五步中分层安装内外叶模具的具体施工过程如下:

[0032] 步骤一、内外叶模具制作:内外叶模具采用铝合金矩形管制作,高度采用300-600mm,长度为900-3000mm;铝合金矩形管壁厚不小于2mm,背楞采用角钢,对拉螺栓采用锥形螺栓,长度根据结构具体尺寸而定;模板制作必须板面平整,无卷边、翘曲、孔洞及毛刺;

[0033] 步骤二、安装内外叶模具:先安装铝合金模板的侧模,利用红外线水平仪并保证侧模的垂直度,再安装另一侧铝合金模板板,保证铝合金模板的垂直度和平整度,铝合金模板应自下而上、逐块逐排安装,对接时,要紧靠,铝合金模板模数尺寸为300mm,每次安装高度为300mm,特殊部位不大于600mm,每安装一层铝合金模板,对应安装对拉螺栓,每1000mm一道,并且安装保护层垫块,洞口处的模板采取先立口的方式,然后安装洞口模板支撑,防止浇筑过程中洞口尺寸变形以及移位,施工过程中要保证相邻模板连接处严密,牢固可靠。

[0034] 第六步中浇筑保护层混凝土的具体施工过程如下:

[0035] 步骤一、轻质混凝土配料:混凝土包括有水泥、粉煤灰、1-3mm火山渣或炉渣、5-8mm火山渣或炉渣和外加剂,按重量份各种材料的含量为:水泥1000份、粉煤灰100-180份、1-3mm火山渣或炉渣600-1000份、5-8mm火山渣或炉渣1200-1700份、外加剂18.6-19.9份;外加剂包括有减水剂、胶乳、发泡剂和聚丙烯短纤维,按重量份各种材料的含量为:减水剂7.5-8.8份、胶乳10份、发泡剂0.1份、聚丙烯短纤维1份,减水剂为聚羧酸减水剂,胶乳为苯乙烯-丙烯酸酯乳液;发泡剂由火碱、骨胶、松香、奈米真空剂加水制成,按重量份各种材料的含量为火碱1.3份、骨胶5份、松香10份、奈米真空剂0.5份和水100份,混凝土的水灰比为0.55-0.63;

[0036] 步骤二、搅拌:先投入全部火山渣或炉渣粗细骨料搅拌均匀,再加入1/3水搅拌使

火山渣或炉渣表面湿润，然后加入粉煤灰搅拌，最后加入水泥和剩余2/3的水继续搅拌同时加入外加剂至制成混凝土；

[0037] 步骤三、混凝土浇筑：火山渣或炉渣混凝土传送至台模工位，进行浇筑，并进行低频振捣，浇筑轻质隔墙大板混凝土要连续进行，浇筑完毕之后，用木抹子按标高线将墙板上表面混凝土找平，墙板表面要密实、光洁完好、无裂纹、蜂窝、麻面、气孔、水槽、露浆及粘皮现象。

[0038] 第七步中养护脱模的具体要求如下：

[0039] 通过台模覆盖蒸汽养护(一般为8小时)，养护完成后将内外叶以及窗口模具拆除。在常温下，内外叶模具应在混凝土强度(混凝土强度大于1MPa)能够保证结构不变形、棱角完整时方可拆除。拆除模台时墙板脱模强度应达到其设计强度等级的80％以上。模板拆除时首先拆除对拉螺栓，从上到下，逐层拆除内外叶模具。模板拆除后，应清扫模板平台上的杂物，检查模板是否有钩挂抖绊的地方。模具运至存放地点，及时进行板面清理，涂刷隔离剂，防止黏连灰浆。内外叶模具应定时进行检查和维修，保证使用质量。

[0040] 第八步中成品出厂的具体要求如下：

[0041] 对轻质隔墙大板混凝土强度、外观质量及尺寸偏差等项目进行验收，合格后再内叶明显部位标明价格班组、型号、制作日期和质量验收标志。轻质隔墙大板出厂安装时应到到设计强度等级的100％，且混凝土龄期：自然养护不小于28d；蒸汽养护不小于7d。

[0042] 轻质隔墙大板的运输与堆放遵从工厂制订的外墙板运输与堆放方案，其内容应包括运输时间、次序、堆放场地、运输路线、固定要求、堆放支垫及成品保护措施等。轻质隔墙大板的运输车辆应满足轻质隔墙大板尺寸和载重要求，装卸与运输时应符合下列规定：装卸时，应采取保证车体平衡的措施。运输时，应采取防止轻质隔墙大板移动、倾倒、变形等的固定措施。运输时，应采取防止轻质隔墙大板损坏的措施，对边角部位宜设置保护衬垫。

[0043] 轻质隔墙大板的运输与堆放应符合下列措施：

[0044] 堆放场地应平整、坚实，并应有排水措施。当采用靠放架堆放或运输构件时，靠放架应具有足够的承载力和刚度，与地面倾斜角度宜大于80°；轻质隔墙大板宜对称靠放，墙体上部宜采用木垫块隔离；运输时墙体应采取固定措施。

[0045] 本发明的有益效果：

[0046] 轻质隔墙大板以钢板、钢筋骨架和钢丝网片为支撑，以火山渣(炉渣)轻质混凝土为面层，中间填充纸管的复合墙体，节能环保。抗震安全，重量轻，火山渣(炉渣)混凝土表观密度小于1400kg/m^3，可降低结构水泥、钢筋用料标准，减轻建筑物的重量荷载，降低造价。防火性能好，耐火极限超过3小时，而且不散发有毒气体，不燃性能达到国家A级标准。

[0047] 轻质隔墙大板与隔墙条板比较，减少了安装缝处理，基本上杜绝了条板裂缝问题。节约了安装用工，降低了墙体整体造价。

[0048] 轻质隔墙大板立式制造方式，墙板一次浇注成型，整体性好。立式模台、模具比较平模设备投资少，减少了抹光机、赶平机、翻模机，节约了生产场地面积，施工便捷，工厂化生产，装配式施工，产业化程度高，大量节约社会劳动力，提高社会效率。施工速度快，建设周期短，显著降低施工成本。

[0049] 一块标准板(2.4×2.7×0.2米)平模与立式制造轻质隔墙大板方式设备成本对比如下表所示：

[0050]

序号	设备名称	单位	单价（万元）		备注
			平模制造	立式制造	
1	振动赶平机	台	17		
2	抹光机	台	14		
3	高频振动台	台	20		
4	侧翻机	台	17		
5	模台（9×3.5 米）	个	5.5		
6	模台+内外叶模具	套		1.0	
7	合计		73.5	1.0	
8	设备摊销（10 年）		7.35	0.002	按周转 500 次
9	单块板设备成本	元	200	20	

附图说明

[0051] 图1为本发明所述的模框结构示意图。

[0052] 图2为本发明所述的墙板内芯结构示意图。

[0053] 图3为本发明所述的内外叶模具结构示意图。

[0054] 1、底座 2、边柱 3、顶部拉梁 4、固定模片 5、纸管 6、网片 7、S型钩 8、外叶模具 9、内叶模具 10、对拉螺栓。

具体实施方式

[0055] 请参阅图1、图2和图3所示：

[0056] 本发明提供的轻质隔墙大板立式制造方法，其方法如下所述：

[0057] 第一步、生产工艺流程的制定，具体生产工艺如下：

[0058] 生产准备→模台安装→安装轻质隔墙大板内芯→分层安装内外叶模具→分层浇筑保护层混凝土→养护脱模→成品出厂；

[0059] 第二步、生产准备：所有原材料要符合设计要求，并验收合格，所有原材料按现场平面布置分类堆放，施工机具准备就绪；清理模框：模台固定，利用清扫设备将模台清理干净；

[0060] 第三步、模台安装：

[0061] 工艺流程：固定底座1→安装边柱2→安装顶部拉梁3→定位校验→涂刷脱模剂；

[0062] 定位校验：根据图纸要求，检测底座1、边柱2和顶部拉梁3的尺寸、垂直度和对角线差；

[0063] 涂刷脱模剂：在模台上均匀的喷洒脱模剂；

[0064] 第四步、制作、安装轻质隔墙大板内芯：

[0065] 轻质隔墙大板内芯制作工艺流程：制作上下固定模片4→纸管5安装固定→纵向拉筋固定→两侧挂网→S型钩7拉接→位置校核→内芯成型；

[0066] 第五步、分层安装内外叶模具：

[0067] 工艺流程：内外叶模具制作→安装外叶模具8→安装内叶模具9→安装保护层垫块→安装对拉螺栓10→检查内外叶模具垂直度、平整度→重复操作；

[0068] 第六步、浇筑保护层混凝土：

[0069] 工艺流程：作业准备→轻质混凝土配料→搅拌→泵送→留样→浇筑→内外叶模具清理；

[0070] 第七步、养护脱模：

[0071] 工艺流程：养护→拆除对拉螺栓10→松开斜撑→拆除内叶模具9→拆除外叶模具8→拆除窗口和门口内模→二次养护→拆除模台→成品保护；

[0072] 第八步、成品出厂：

[0073] 工艺流程：成品验收→堆放→运输→安装。

[0074] 前述方法中的脱模剂为水性脱模剂，水性脱模剂为水泥混凝土工程中已知常用材料，因此，具体原料组成没有进一步进行赘述。

[0075] 第四步中制作、安装轻质隔墙大板内芯的具体施工过程如下：

[0076] 步骤一、制作上下固定模片：根据设计要求，进行固定模片4的下料，钢筋采用热轧带肋HRB335、HRB400、HRB500级钢筋，直径不小于Φ8mm，采用热镀锌处理钢板上焊接钢筋U形卡具作为轻质隔墙大板抗震连接件，沿板宽度方向上下通长设置；

[0077] 步骤二、纸管5安装固定：单个纸管5端头用两个钢筋U形卡具固定在纸管5内壁，纵向用钢筋固定在钢板模片上，钢筋间距不大于1m；

[0078] 步骤三、两侧挂网：网片6采用冷拔低碳钢丝焊接网片，采用Φ3@100-200型号，网片按尺寸加工，不进行二次处理；

[0079] 步骤四、S型钩7连接：两侧网片6通过S型钩7连接，S型钩7由8#镀锌钢丝制作，尺寸依据轻质隔墙厚度确定；

[0080] 步骤五、安装连接件和吊装预埋：将各类预埋件通过焊接安装在钢筋骨架上或者通过铁丝绑扎在网片6上；

[0081] 步骤六、墙板内芯成型：将墙板内芯立式吊运至成品堆放区，注意成品保护及防火；

[0082] 步骤七、安装墙板内芯：将成型墙板内芯吊运至模框处，按内外叶方向安装在模框内设计位置。

[0083] 第五步中分层安装内外叶模具的具体施工过程如下：

[0084] 步骤一、内外叶模具制作：内外叶模具采用铝合金矩形管制作，高度采用300-600mm，长度为900-3000mm；铝合金矩形管壁厚不小于2mm，背楞采用角钢，对拉螺栓采用锥形螺栓，长度根据结构具体尺寸而定；模板制作必须板面平整，无卷边、翘曲、孔洞及毛刺；

[0085] 步骤二、安装内外叶模具：先安装铝合金模板的侧模，利用红外线水平仪并保证侧模的垂直度，再安装另一侧铝合金模板板，保证铝合金模板的垂直度和平整度，铝合金模板应自下而上、逐块逐排安装，对接时，要紧靠，铝合金模板模数尺寸为300mm，每次安装高度为300mm，特殊部位不大于600mm，每安装一层铝合金模板，对应安装对拉螺栓，每1000mm一道，并且安装保护层垫块，洞口处的模板采取先立口的方式，然后安装洞口模板支撑，防止浇筑过程中洞口尺寸变形以及移位，施工过程中要保证相邻模板连接处严密，牢固可靠。

[0086] 第六步中浇筑保护层混凝土的具体施工过程如下：

[0087] 步骤一、轻质混凝土配料：混凝土包括有水泥、粉煤灰、1-3mm火山渣或炉渣、5-8mm火山渣或炉渣和外加剂，按重量份各种材料的含量为：水泥1000份、粉煤灰100-180份、1-3

mm火山渣或炉渣600-1000份、5-8mm火山渣或炉渣1200-1700份、外加剂18.6-19.9份；外加剂包括有减水剂、胶乳、发泡剂和聚丙烯短纤维，按重量份各种材料的含量为：减水剂7.5-8.8份、胶乳10份、发泡剂0.1份、聚丙烯短纤维1份，减水剂为聚羧酸减水剂，胶乳为苯乙烯-丙烯酸酯乳液；发泡剂由火碱、骨胶、松香、奈米真空剂加水制成，按重量份各种材料的含量为火碱1.3份、骨胶5份、松香10份、奈米真空剂0.5份和水100份，混凝土的水灰比为0.55-0.63；

[0088] 步骤二、搅拌：先投入全部火山渣或炉渣粗细骨料搅拌均匀，再加入1/3水搅拌使火山渣或炉渣表面湿润，然后加入粉煤灰搅拌，最后加入水泥和剩余2/3的水继续搅拌同时加入外加剂至制成混凝土；

[0089] 步骤三、混凝土浇筑：火山渣或炉渣混凝土传送至台模工位，进行浇筑，并进行低频振捣，浇筑轻质隔墙大板混凝土要连续进行，浇筑完毕之后，用木抹子按标高线将墙板上表面混凝土找平，墙板表面要密实、光洁完好、无裂纹、蜂窝、麻面、气孔、水槽、露浆及粘皮现象。

[0090] 第七步中养护脱模的具体要求如下：

[0091] 通过台模覆盖蒸汽养护(一般为8小时)，养护完成后将内外叶以及窗口模具拆除。在常温下，内外叶模具应在混凝土强度(混凝土强度大于1MPa)能够保证结构不变形，棱角完整时方可拆除。拆除模台时墙板脱模强度应达到其设计强度等级的80％以上。模板拆除时首先拆除对拉螺栓，从上到下，逐层拆除内外叶模具。模板拆除后，应清扫模板平台上的杂物，检查模板是否有钩挂抖绊的地方。模具运至存放地点，及时进行板面清理，涂刷隔离剂，防止黏连灰浆。内外叶模具应定时进行检查和维修，保证使用质量。

[0092] 第八步中成品出厂的具体要求如下：

[0093] 对轻质隔墙大板混凝土强度、外观质量及尺寸偏差等项目进行验收，合格后再内叶明显部位标明价格班组、型号、制作日期和质量验收标志。轻质隔墙大板出厂安装时应到到设计强度等级的100％，且混凝土龄期：自然养护不小于28d；蒸汽养护不小于7d。

[0094] 轻质隔墙大板的运输与堆放遵从工厂制订的外墙板运输与堆放方案，其内容应包括运输时间、次序、堆放场地、运输路线、固定要求、堆放支垫及成品保护措施等。轻质隔墙大板的运输车辆应满足轻质隔墙大板尺寸和载重要求，装卸与运输时应符合下列规定：装卸时，应采取保证车体平衡的措施。运输时，应采取防止轻质隔墙大板移动、倾倒、变形等的固定措施。运输时，应采取防止轻质隔墙大板损坏的措施，对边角部位宜设置保护衬垫。

[0095] 轻质隔墙大板的运输与堆放应符合下列措施：

[0096] 堆放场地应平整、坚实，并应有排水措施。当采用靠放架堆放或运输构件时，靠放架应具有足够的承载力和刚度，与地面倾斜角度宜大于80°；轻质隔墙大板宜对称靠放，墙体上部宜采用木垫块隔离；运输时墙体应采取固定措施。

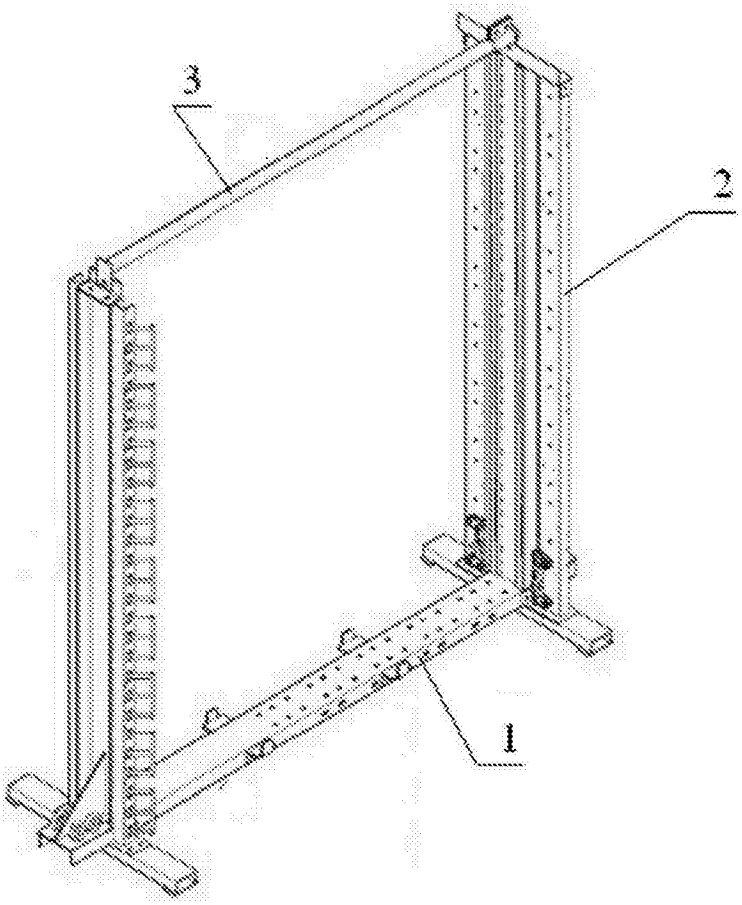


图1

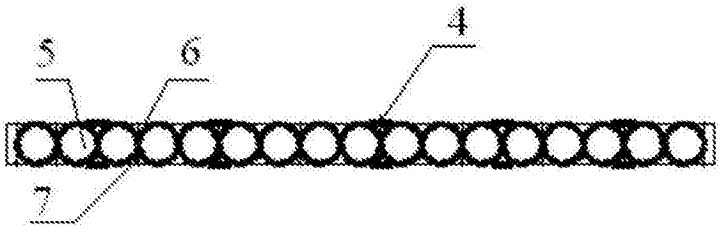


图2

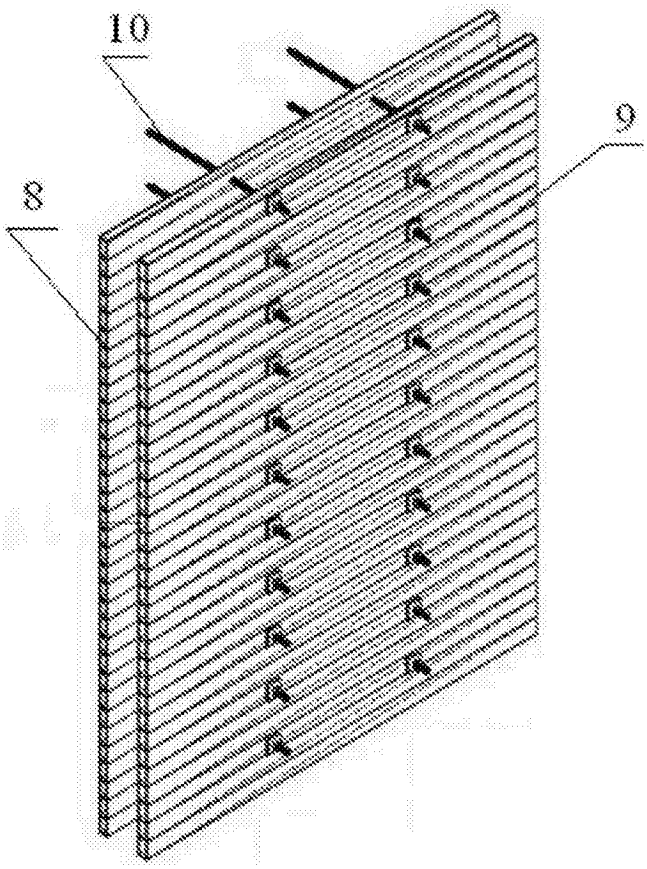


图3