



CÔNG TY CỔ PHẦN NHÔM VIỆT DŨNG

Trụ sở chính: Số 1 ngõ 43, Phố Dịch Vọng Hậu, P. Dịch Vọng Hậu,
Q. Cầu Giấy, TP. Hà Nội
Điện thoại: (+84 - 4).3764.9666 Fax: (+84 - 4).3837.4020
Website: vietdung.com.vn Email: alcorest@vietdung.com.vn

HƯỚNG DẪN THI CÔNG TẤM ỐP ALUMINIUM COMPOSITE PANEL (ACP)

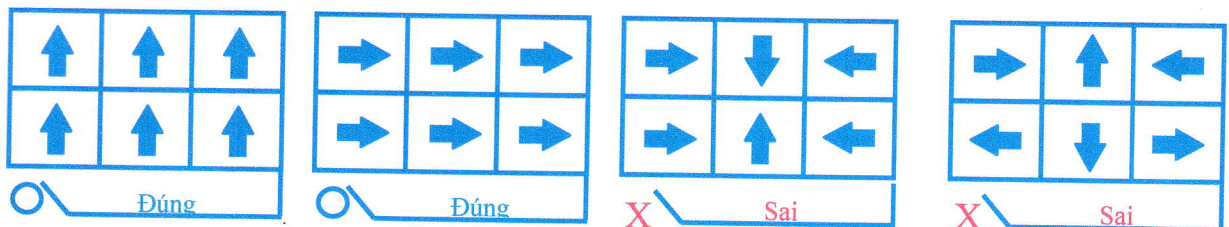
(Ban hành kèm theo Quyết định số: 39/2019/QĐ-VD ngày 01 tháng 05 năm 2019)

1. MÀNG BẢO VỆ (PHIM)

- * Toàn bộ tấm ACP của Công ty Cổ phần Nhôm Việt Dũng đều được phủ màng bảo vệ PE (Phim) trước khi rời khỏi dây chuyền sản xuất.
- * Phim bảo vệ phải được bóc ra trong vòng 45 ngày tính từ thời điểm bắt đầu thi công, vì trong điều kiện thời tiết nóng và ẩm ướt (ví dụ như Đông Nam Á, Trung Mỹ, hoặc tương tự), lớp keo từ phim bảo vệ có thể dính vào bề mặt tấm ACP.
- * Sau khi phim bảo vệ được bóc ra, tuyệt đối không sử dụng bút đánh dấu, phim vinyl, hoặc băng keo để ghi hoặc dán lên trên bề mặt sơn phủ của tấm vì các phần tử như acrylic, cao su, epoxy, chất làm dẻo và dung môi được sử dụng trong các vật liệu này sẽ có khả năng gây hại cho bề mặt của lớp sơn phủ tấm ACP.
- * Lưu ý: Phim phải được bóc bằng tay, không sử dụng bất kỳ nguồn nhiệt nào để bóc phim.

2. CHIỀU, HƯỚNG THI CÔNG

- * Để loại bỏ khả năng có sự khác biệt phản chiếu bóng màu dẫn đến sự khác nhau về màu sắc trên bề mặt giữa các tấm, chúng tôi khuyến cáo khách hàng lắp đặt tấm một hướng duy nhất theo chiều mũi tên được in trên phim bảo vệ. Xem hình minh họa dưới đây:



3. MÀU SẮC KHÁC NHAU

- * Trong quá trình sản xuất, sự sai lệch về màu sắc cho phép $\Delta E \leq 2$.
- * Để loại bỏ sự khác biệt màu sắc phản chiếu giữa các tấm ACP, ngoài việc thi công cùng chiều mũi tên thì nên đặt tất cả các tấm ACP tại chỗ thoáng mát, tránh nguồn nhiệt công suất lớn; thi công tại cùng một vị trí cho cùng một dự án giống nhau trong đơn hàng.
- * Toàn bộ tấm ACP được đặt nằm trên pallet phẳng, cách mặt đất để đảm bảo chất lượng của các tấm dưới cùng. Khuyến cáo không nên dựng đứng các tấm ACP khi lưu kho.

4. HỆ SỐ GIãn NỞ NHIỆT

- * Điều kiện thời tiết tại công trường có thể dẫn đến sự thay đổi nhiệt độ không khí xung quanh ảnh hưởng tới sự giãn nở nhiệt của các tấm ACP, vì vậy trong quá trình thiết kế, thi công phải chú ý đến các yếu tố này để tránh hiện tượng giãn nở vì nhiệt của các tấm ACP.
- * Hệ số giãn nở nhiệt: 3mm/100°C
- * Nhiệt độ làm biến dạng tấm như sau:

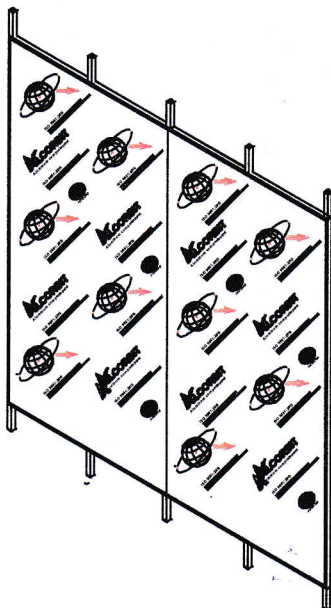
Tấm trong nhà (PET)			Tấm ngoài trời (PVDF)		
3mm x 0.1	3mm x 0.15	4mm x 0.2	3mm x 0.2	4mm x 0.3	4mm x 0.5
$\geq 55^{\circ}\text{C}$	$\geq 60^{\circ}\text{C}$	$\geq 80^{\circ}\text{C}$	$\geq 70^{\circ}\text{C}$	$\geq 85^{\circ}\text{C}$	$\geq 95^{\circ}\text{C}$

5. PHƯƠNG PHÁP THI CÔNG

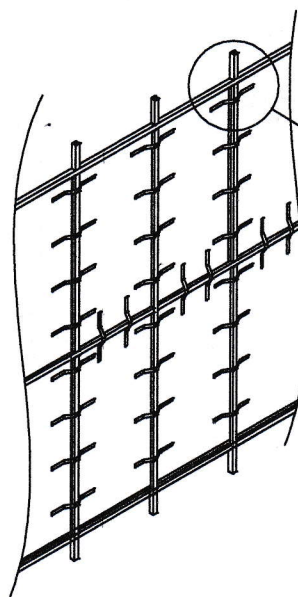
5.1. Phương pháp dán tấm trực tiếp

* Đặc điểm:

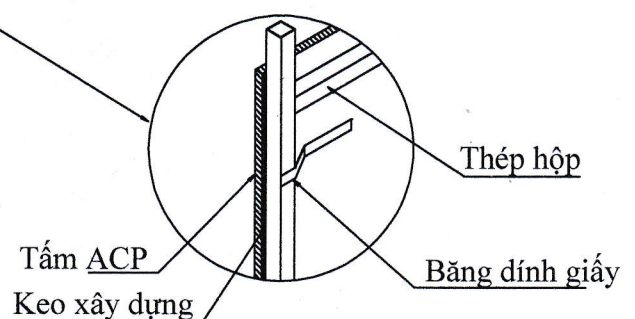
- Áp dụng cho các sản phẩm tủ bếp, tủ trang trí, trang trí nội thất, sê nô nhà, biển quảng cáo.
- Phù hợp với thi công tấm ACP có độ dày từ 2mm đến 4mm, độ dày nhôm dưới 0.21mm.
- Kỹ thuật thi công đơn giản, tiết kiệm nguyên vật liệu và phụ kiện.
- Bề mặt tấm khi hoàn thiện không phẳng tuyệt đối do phụ thuộc bề mặt khung xương.
- Quá trình thi công sử dụng băng dính giấy để xiết tấm chặt với khung xương giúp keo liên kết được tấm với khung xương và sau thời gian 24 giờ mới được tháo bỏ băng dính giấy.
- Không áp dụng được đối với những không gian phía mặt trong kín do không thao tác được ghim dán giữ tấm.
- Khung xương thép phải chính xác về kích thước.
- Phía mặt bên ngoài tấm sau khi ốp không cần chèn keo silicon ở phần tiếp giáp giữa 2 tấm ACP
- Không sử dụng keo silicon để liên kết tấm ACP với khung thép mà phải sử dụng keo xây dựng đa năng để liên kết.
- Thi công biện pháp này đòi hỏi chất lượng keo xây dựng đa năng phải đảm bảo chất lượng chính hãng, sử dụng loại keo không phù hợp sẽ không đảm bảo được kết dính giữa tấm với khung xương.



Mặt trước tấm ACP



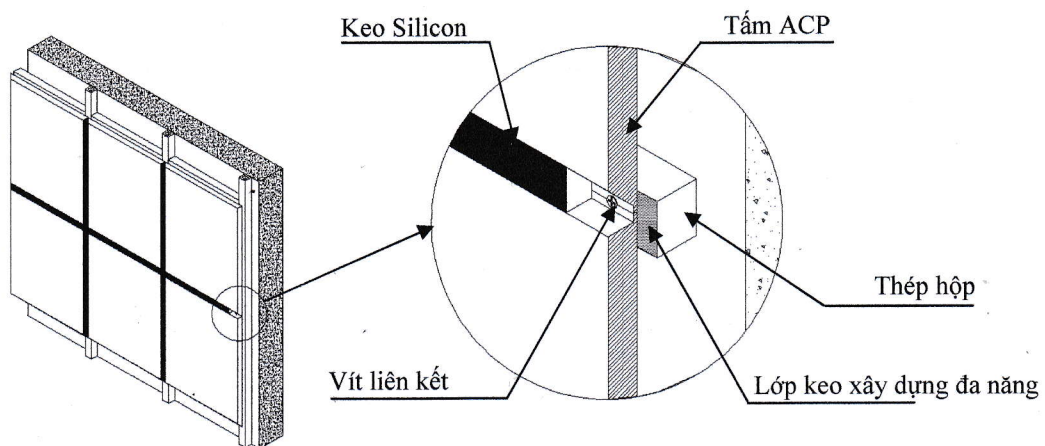
Mặt sau tấm ACP



5.2. Phương pháp soi rãnh bắt vít trực tiếp

* Đặc điểm:

- Áp dụng cho các công trình thi công trong nhà, trang trí nội thất.
- Phù hợp với thi công tấm ACP có độ dày từ 2mm đến 4mm, độ dày nhôm dưới 0.21mm.
- Khung xương thép phải chính xác về kích thước.
- Bề mặt tấm khi hoàn thiện không phẳng tuyệt đối do phụ thuộc bề mặt khung xương.
- Phía mặt bên ngoài tấm sau khi ốp cần chèn keo silicon ở phần tiếp giáp giữa 2 tấm ACP tạo mạch giống phương pháp gập hộp bắn ke nhưng đồng thời phía bên trong vẫn cần phải có keo xây dựng đa năng giống với phương pháp dán tấm trực tiếp.
- Ở phương pháp này ngoài việc dùng vít bắn siết tấm liên kết với khung thép có thể dùng thêm băng dính giấy để xử lý những vị trí không bắn được vít.
- Để mạch bôi keo silicon được thẳng đẹp cần sử dụng băng dính giấy dán phía tiếp giáp giữa 2 tấm để tạo rãnh giữa bôi keo, sau khi bôi keo xong mặt băng dính giấy cần tách ra luôn nếu để keo khô mới tách sẽ ảnh hưởng đến thẩm mỹ của rãnh keo.
- Kỹ thuật thi công đơn giản, tiết kiệm nguyên vật liệu và phụ kiện hơn so với phương pháp thi công gập hộp bắn ke nhưng tăng chi phí hơn so với phương pháp ốp dán trực tiếp.



5.3. Phương pháp gập hộp bắn ke

* Đặc điểm:

- Áp dụng cho các công trình thi công ngoài trời.
- Phù hợp với thi công tấm ACP có độ dày nhôm từ 0.21mm trở lên.
- Bề mặt nhôm màu không bị chia tách nên độ bền cao hơn.
- Tăng độ cứng, cứng và ổn định hơn cho bề mặt công trình.
- Kỹ thuật thi công phức tạp đòi hỏi thợ tay nghề cao.
- Kết cấu khung xương thi công chắc chắn đồng thời đòi hỏi chính xác về độ thẳng theo phương dọc và phương ngang để tạo ra mạch keo silicon thẳng đẹp thẩm mỹ sau khi ốp tấm.
- Xung quanh khung ốp sử dụng thanh nhôm dạng chân ke chữ Z có độ dày từ 1.45mm đến 2mm.
- Chi phí vật tư phụ cao hơn so với các phương pháp ốp dán

