

钢筋的直径和间距由结构设计确定。
 钢筋保护层厚度不应小于 15mm；构件肋部（只有钢筋部位的几何尺寸）不应小于 6d（d 为钢筋直径，下同），并加设耐碱玻璃纤维网格布，网格布宽 200mm。
 GRC 构件最小壁厚不宜小于 8mm；顶面的宽度大于 300mm 时，最小壁厚不宜小于 30mm。
 GRC 构件的预留连接件一般采用预留钢筋或预留锚板两种方式：
 当 GRC 构件较小时（最大尺寸小于 600mm，且自重小于 25kg），可直接将构件配筋外露，外露长度应大于 10d 且满足焊接要求；
 当 GRC 构件较大时（最大几何尺寸大于等于 600mm，或自重大于等于 25kg），应预留锚板，锚板应采用强度不低于 Q235 级钢，锚板的厚度应不小于构件配筋直径的 0.6 倍，锚板镀锌层的镀锌含量不小于 350g/m²；锚栓或钢筋穿孔中心至锚板边缘的距离 D 不应小于 2d 或 20mm，穿孔与钢筋之间的最大间隙不应大于 2mm。钢筋与锚板穿孔周边双面焊接。
 4.3.2 构件安装前应对建筑物连接结构表面进行处理，保证其平整、坚实。
 4.3.3 构件表面有缺棱掉角等缺陷时，安装前应采用水泥拌合材料进行修补。
 4.3.4 安装前应弹出水平、垂直和构件中心控制线。
 4.3.5 构件安装误差应符合下列要求：
 4.3.5.1 单位装饰面的垂直度误差 ≤ 5mm/层高，且总误差 ≤ 30mm；
 4.3.5.2 单位装饰面的平直度误差 ≤ 5mm/2m，且总误差 ≤ 30mm；

4.3.6 安装接槎应平顺，误差超过 3mm 时，应进行打磨处理。
 4.3.7 构件连接应预留缝隙，并根据设计要求进行处理。
 4.3.8 有防水要求的部位，应进行防水处理，并采取必要的防冻害措施。裸露于空气中的连接件及焊缝应进行可靠的防腐处理。
 4.3.9 构件与建筑物的连接点的安装：
 4.3.9.1 当 GRC 构件自重小于 25kg 时，安装连接点不少于 4 个，采用上下后左右连接；当 GRC 构件自重大于 25kg 时，每增加 10kg，应至少增加两个连接点；连接点间距不得大于 400mm。
 4.3.9.2 采用焊接方式连接时，焊接钢筋时，双面焊缝长度不应小于 5 倍钢筋直径，单面焊接焊缝长度不应小于 10 倍钢筋直径。焊缝高度不小于 3mm，焊缝等级不低于二级，禁止使用点对点、点对面的焊接方式。
 4.3.9.3 裸露于空气中的连接件及焊缝应进行防腐处理。
 4.3.10 后锚固连接点固定方式：
 4.3.10.1 建筑物连接结构为现浇混凝土结构，实际强度等级大于 C20 级，厚度大于 1.5hef（hef 为有效锚固深度不应小于 50mm），且大于 100mm 时采用，直径不低于 8mm 的锚栓，或膨胀螺栓，不符合上述要求时，应对建筑物连接结构进行结构实验或加固，采用透墙对穿螺栓加锚板固定。
 4.3.10.2 建筑物连接结构为实心块状砌体结构，砌体强度大于 Mu7.5，砂浆强度大于 M5，砌体厚度大于等于 370mm 采用置换块，置换块应采用 C20 级以上膨胀细石混凝土灌注，厚度 240mm，高度和宽度不小于 240mm。锚栓应安装在置换块中心位置，不符合上述要求之一时，应对建筑物连接结构进行结构实验或加固，采用透墙对穿螺栓加锚板固定。
 4.3.10.3 建筑物连接结构为空心块状砌体结构，应对建筑物连接结构进行结构实验或加固后，对未灌孔的空心砌块在钻孔后采用 C20 级以上的膨胀细石混凝土以压力注浆方式灌实，锚栓的位置应避免与砌块的接缝位置。
 4.3.11 GRC 构件的连接件与建筑物连接结构的连接件之间的连接方式，应根据构件在使用过程中的变形影响合理确定。

5 EPS/GRC 外观质量要求

- 5.1 表面平顺、边缘整齐、无缺棱掉角、无翘曲；
- 5.2 表面无裂缝、无露网、无露筋、无蜂窝、无麻面。

6 安装工艺质量控制

施工中工序质量的控制是保证整个工程项目质量的重要环节，因此，根据 EPS 线条施工工艺，在各工序中要设置一系列控制点，并根据现场情况及时作一些必要的调整。EPS 安装的质量控制，粘结砂浆的质量控制，耐碱网格布施工质量控制。
 6.1 结构基层中的预留孔洞、水电管道等作业完成，且尺寸准确。
 6.2 结构尺寸允许偏差和检验方法 (mm)

项次	项 目	允许偏差	检查方法
1	基层平整度	4	观察
2	线条水平度	3	用水水平仪检查
3	线条立面垂直度	3	用水水平仪检查
4	线条上沿水平度	2	用水水平尺和钢尺检查
5	相邻板材板角错位	2	用钢尺检查
6	线条表面平整度	2	用垂直检查尺检查
7	阳角方正	2	用直尺检测尺检查

6.3 主控项目

6.3.1 GRC 构件必须符合设计要求，保证整体效果。

- 6.3.2 转接件：使用 Q235 钢，设计抗拉强度 ≥ 215 N/mm，设计抗剪强度 ≥ 125 N/mm，表面热镀锌，除非标示，所有角焊脚最少 4mm 高，设计焊缝强度为 = 160 N/mm。
- a、纤维含量：产品总重的 4%~5%。
 - b、密度：干密度 ≥ 1800kg/m³。
 - c、28 天 LOP（标准比例极限）≥ 7MPa。
 - d、28 天 MOR（标准抗弯强度）≥ 18MPa。
 - e、颜色：按建筑师的样板标准。

7 其他

- 1、本图集尺寸以毫米为单位；
- 2、本图集选用方法：

