

高分子非沥青基 华源机械

产品名称	高分子非沥青基 华源机械
公司名称	寿光市华源机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东寿光市台头工业园
联系电话	13953695622 13953695622

产品详情

聚（PVC）防水卷材是以聚树脂为主要原料，加入各类改性剂、抗老化剂和紫外线吸收剂等辅助材料，利用现代化设备经过捏

合、混炼、造粒、挤出压延、冷却、分卷、包装等工序制成的新型防水材料。

N类无复合层PVC防水卷材

L类纤维单面复合增强型PVC防水卷材

W类织物内增强型PVC防水卷材

产品特点

1. 优异的耐老化性，使产品的使用寿命更长，外漏使用20年以上，隐蔽使用可达50年以上。
2. 较大的抗拉强度，有效的保证了防水工程的质量。
3. 较高的延伸率，使产品能够适应各种基层的开裂变形和伸缩变形。
4. 良好的耐高低温性和耐侯性，使产品适应不同程度的变化，产品的使用温度变化，产品的使用温度范围在-40 --90 ，在我国广大地区均可使用。
5. 独特的耐化学腐蚀性能，扩大了产品的应用领域，尤其使用于冶金、化工、环保、等工程的防水、防渗、防污染。
6. 优良的穿孔性、抗冲击性、耐植物根穿刺性，使产品满足了特种工程对防水材料的特殊要求，可作为种植屋面的抗根防水材料。

7. 简捷的施工方式，提高了施工防水的效率，降低了施工成本。工程一般采用机械固定法、垫片固定法、空铺法和满粘法施工，接缝采用自动热

风焊机焊接，施工过程无明火和有害溶剂挥发，安全、环保、无污染。

8. 较宽的幅面，减少了产品的搭接接缝，有效的保证了工程质量，同时降低了材料的消耗，节约了工程的成本。

厂家直销聚（PVC）防水卷材设备？华源机械PVC防水卷材设备？

PVC防水卷材设备模具模唇为推拉式调节模唇。PVC防水卷材设备双节流棒调节，模内复合模头。PVC防水卷材设备采用加长紊流区域，有效保障复合时的分配均匀。PVC防水卷材设备模头模口间隙范围：0.5-3mm。

模具具有流线型流道表面，两半型模身设计，高分子非沥青基，模头解体、清理简单易行。

手动微调弹性模唇或可移动式上模唇设计，以适合挤出板材的不同厚度要求。

垂直或斜45°阻流棒设计，以适应不同黏度的熔融料流得到均匀分布。

模身采用模具钢或进口合金钢，以延长模具的寿命。

流道表面全部镀硬铬，平均厚度50 μm-80 μm，并进行镜面抛光。

模头紧固件采用12.9级高强度螺栓。

加热元件采用、耐用不锈钢加热棒、加热圈，封闭式排线，整洁美观易于操作。

聚（PVC）防水卷材设备配套单螺杆挤出机、片材模具、成型辅机可连续挤出生产PVC防水建材、PVC加筋增强防水卷材，一机多用。设备挤出稳定，自动化程度高、产量高。聚（PVC）防水卷材采用独特配方、使用寿命加长，高分子非沥青基，在防水各领域已被广泛应用。

聚(PVC)防水卷材是一种性能优异的高分子防水材料，以聚树脂为主要原料。聚(PVC)防水卷材加入各类专用助剂和抗老化成份，采用先进设备和先进的工艺生产制成。聚(PVC)防水卷材产品具有拉伸强度大、延伸率高、收缩率小，低温性好、使用寿命长等特点。聚(PVC)防水卷材产品性能稳定、质量可靠、施工方便。

聚PVC防水卷材的铺设

I 聚PVC防水卷材施工时，首先要进行预铺，把自然疏松的卷材按轮廓布置在基层上，平整顺直，不得扭曲，并进行适当的剪裁。

I 聚PVC防水卷材机械固定法施工时，卷材纵向搭接宽度为120mm，其中的50mm用于固定件（金属垫片和螺钉）的应用。短边采用对接后覆盖匀质PVC卷材的方式连接，覆盖条宽度150mm。

I 聚PVC防水卷材搭接边处采用专用垫片和螺钉进行固定。当基层为钢结构时，螺钉自钻固定，基层为混凝土结构时，需使用5.5mm钻头预钻孔，钻孔深度需大于收口螺钉的长度+20mm。固定件布置和具体加密区宽度详见图纸。严格按照图纸设计的固定件间距用螺钉和垫片固定卷材，不得随意增大螺钉间距，否则将降低卷材抗风揭能力。屋面周边女儿墙的根部应按图纸使用U型压条进行加强固定。

I 聚PVC防水卷材应使用宏源配套的固定件，施工时注意区分加密区与非加密区的固定间距。

I 聚PVC防水卷材铺贴方向：平行于屋脊的搭接缝应顺流水方向搭接，垂直于屋脊的搭接缝应顺年大频率风向搭接。施工前进行准确放样，尽量减少短边搭接接头，有接头部位，相邻接头相互错开至少30cm，搭接缝应按照有关规范进行。

I 聚PVC防水卷材焊接：卷材焊接应由经验丰富的技术工人操作。大面卷材焊接应尽量使用自动焊机。焊机使用前要做试焊，达到焊接质量要求后，方准大面焊接；同时，自动焊机要加用铁垫片才能进行焊接。卷材收口应及时处理，不得有未处理的收口，特殊情况时应加以保护；卷材T型接点处要用刀进行处理，以确保卷材的焊接质量。

pvc卷材的焊接工艺

采用焊接工艺时，高分子非沥青基生产线，焊嘴与焊接方向成45°角，压辊与焊嘴平行并保持约5mm左右距离，使用焊嘴宽20mm的小焊嘴施焊，高分子非沥青基机械，一般为两道，焊接温度控制在第6档，每到焊接有效宽度为15mm~20mm。使用焊嘴宽40mm的大焊嘴施焊宜为一道，焊接温度控制在第7档，焊接有效宽度为25mm，滚压不宜过快。焊接边缘应有熔浆溢出，但不得出现烧焦现象。

保护层施工：防水层施工完毕，经验收合格的，用水泥砂浆或细石混凝土作保护层。

高分子非沥青基-华源机械(诚信商家)由寿光市华源机械有限公司提供。寿光市华源机械有限公司是山东潍坊,行业专用设备的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在华源机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创华源机械更加美好的未来。同时本公司还是从事山东防水设备，防水卷材生产设备，防水材料设备的厂家，欢迎来电咨询。