

钢边止水带热熔硫化接头方法：

- 1、将钢边止水带两端，即直线段与十字接头联接端各大约50mm处的橡胶割掉，用工具，如砂轮将钢边打磨光滑。
- 2、将钢边止水带需求熔接的两端头搭接处中心留下长30 - 40mm的空间用于接头熔接、选用洁净生胶片的联接。假如生胶片占有尘土须用洁净布擦洁净尘土或用打磨机将生胶片表面打磨洁净后才华使用。
- 3、在已打磨光滑的钢边双面涂刷橡胶与金属粘结剂。
- 4、在加工打磨钢板橡胶止水带联接端头的一起预热好橡胶止水带的熔接模具（止水带热熔接头机），预热时间按电热丝的发热功率约在30分钟。意图是将模具温度控制在140 - 150 之间。当温度计闪现模具温度已到140 - 150 即可进行后续进程。

1. 设计图纸及相关规范要求抗拉强度 15MPa,
拉断伸长率 380%，硬度60⁷⁵，撕裂强度 30kn|m，宽度不宜小于500px

2. 操作工艺及施工关键:

(1).将钢边橡胶止水带要搭接部分提早试拼，并画线确定要搭接位置，画线时必需确保中间有1c左右填塞生胶片位置。

(2).用切割机将钢边橡胶止水带一头橡胶切进去750px左右（但钢边不要切除），并用角磨机将钢边水带要搭接两头橡胶部分磨平。

掌握钢边橡胶止水带接头连接方法步骤非常重要，是整个建筑变形缝施工防渗水质量的保证。钢边橡胶止水带在出现需要接头连接的地方，我们采用止水带接头热熔连接来进行施工。我们前期需要准备连接止水带接头所需的设备工具：手电钻、角磨机、壁纸刀、剪刀、铆钉枪、铆钉、锤子、橡胶止水带硫化接头焊机。

我们在建筑变形缝和施工缝使用的钢边橡胶止水带是有区别的，变形缝中使用的钢边橡胶止水带结构与施工缝使用的钢边橡胶止水带结构是有区别的。我们在钢边橡胶止水带生产中先将经过先期处理的镀锌钢带插入橡胶中间硫化成形，两者之间的粘结力的牢固性，具有明显防渗止水方面的效果。