

钢边式橡胶止水带连接方法

产品名称	钢边式橡胶止水带连接方法
公司名称	景县百泽工程橡塑有限公司销售部
价格	44.00/米
规格参数	规格:350x8mm 型号:中平型 标准:国标
公司地址	河北省衡水市景县龙华工业园区
联系电话	18703187870

产品详情

钢边式橡胶止水带连接方法：

钢边式橡胶止水带熔接前需准备好熔接接头、熔接模具、生胶片、橡胶与钢片连接剂、打磨工具、干净布等

(1) 将钢边式橡胶止水带两头,即直线段与十字接头连接端各大约100mm处的橡胶割掉,用工具,如砂轮将钢边打磨光滑。将钢边式橡胶止水带需要熔接的两端头搭接处中间留下长30~40mm的空间用于接头熔接、干净生胶片的连接。如果生胶片占有灰尘须用干净布擦干净灰尘或用打磨机将生胶片表面打磨干净后才能使用。

(2) 在已打磨光滑的钢边两面涂刷橡胶与金属粘结剂。在加工打磨钢边式橡胶止水带连接端头的同时预热橡胶止水带的熔接模具好,预热时间按电热丝的发热功率约在30分钟。目的是将模具温度控制在140~150度之间。当温度计显示模具温度已到140~150即可进行后续步骤。

(3) 把需要熔接钢边式橡胶止水带两端头按步骤2搭接放入橡胶熔接模具底模的中间,连接处放满生胶片。按模具的对中孔洞,轻轻放置熔接模具的顶模。在安放模具顶模的过程中要避免生胶片和熔接端头的跑位,如果过程中钢边橡胶止水带需熔接的两端头跑位,需重复此步骤,确保熔接两端头的正确位置。

(4) 用千斤顶将安放好的顶模具加压。此步骤注意的是:第一次千斤顶加压压力不要过大大,加压至模具顶模和底模之间距离在2cm左右。待熔接钢边式橡胶止水带的生胶片硫化一段时间,约5~10分钟后再进行千斤顶的二次加压。千斤顶二次加压是将模具缝隙加压至设计钢边式橡胶止水带断面。加压后,保持模具温度在140~150度之间,时间约20~30分钟即可开模。

(5) 开模检查。如检查发现生胶片熔合不饱满,存在缺胶、开裂、分层等现象需返回至步骤1重新开始钢边式橡胶止水带的端头热熔接。如检查发现钢边式橡胶止水带接头处熔合饱满,不脱胶,可以进行下一步骤。将已熔接好的钢边式橡胶止水带的钢边连接处用钉子或钢丝连接好,或将此接头连接处的钢边

焊接牢固。

(6) 再次检查接头的熔接质量和钢边的连接质量，质量合格后可将熔接后的钢边式橡胶止水带放置至温度降至常温后，开始钢边式橡胶止水带在施工缝处的加固安装。