

中埋可注浆式止水带的搭接长度

产品名称	中埋可注浆式止水带的搭接长度
公司名称	景县百泽工程橡塑有限公司销售部
价格	23.00/米
规格参数	型号:651型 标准:国标 硬度:60邵尔
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

一、中埋可注浆式止水带产品种类：

中埋可注浆式止水带也就是CP型预埋止水带是指中间无孔的预埋止水带，中埋可注浆式止水带可分为CP型预埋止水带、CP型中埋式塑料止水带两类。中埋可注浆式止水带主要适用于各种混凝土构筑物的伸缩缝、沉降缝及防震缝等，具有与混凝土锚固紧密、止水密封和适应变形缝伸缩变形的能力等。以浇捣密实而且这种中埋可注浆式止水带还具有双重功能利用工艺将止水带和钢边用细铁丝缠绕固定扯离、扭转时会经常出现橡胶止水带松动和脱落延缓渗水速度。

二、中埋可注浆式止水带技术标准：

- 1、公司生产的中埋可注浆式止水带尺寸公差一律执行国标，如用户有特殊要求，可按用户要求定做。
- 2、中埋可注浆式止水带型号以类别分类编号，以方便设计参考和用户定货。
- 3、我公司可按用户要求生产各种形状、尺寸的中埋可注浆式止水带，另外还为不同工程、不同部位的需要备有十字型、丁字型、斜度型和内外转角型中埋可注浆式止水带，可适用于任何设计要求。
- 4、中埋可注浆式止水带在运输时，应避免阳光直射，勿与热源、油类及溶剂接触。中埋可注浆式止水带应取直平放，勿加重压。存放场所保持-10 30~C，相对湿度存40%-80%。

三、中埋可注浆式止水带搭接长度：

中埋可注浆式止水带长度不够的时候，就需要将两条中埋可注浆式止水带焊接起来，其中一种中埋可注浆式止水带焊接方法就是热焊法！热焊法顾名思义就是热熔焊接法。经过对中埋可注浆式止水带接头打毛、接面清理、热接器的预热、混炼胶片的装填、通电加热及断电冷却等工艺的焊接方法。

四、中埋可注浆式止水带热焊法工艺：

- 1、准备好中埋可注浆式止水带接头所需求的热硫化复合式焊接机具：
- 2、提早30分钟接通电源进行热熔焊机预热，预热温度应到达130 ~ 150 。
- 3、将中埋可注浆式止水带接头切开整齐，使用打磨机对端头进行打磨，宽度不小于5cm。
- 4、分别切开10cm宽生橡胶帮接条和1cm宽生橡胶衔接条。
- 5、拔掉电源，封闭预热焊机，将止水带接头平铺在焊机底板上。
- 6、将1cm宽生橡胶衔接条放入接缝中间。然后将10cm宽的生橡胶帮接条平铺在止水带的打磨面上，确保接缝两边宽度平等。
- 7、合上热熔机，拧紧螺栓。接通电源5分钟后，再次拧紧螺栓加压（以两个人拧不动即可），持续加热5分钟，封闭电源焊接完毕。
- 8、热熔焊机冷却20分钟后，取出中埋可注浆式止水带，进行焊接的外观查看，合格后方可进行安装工作。