

中埋止水带粘结法重要性 651型施工重要环节

产品名称	中埋止水带粘结法重要性 651型施工重要环节
公司名称	衡水腾达橡塑有限公司
价格	22.00/米
规格参数	品牌:腾达 可售产地:全国 产地:衡水
公司地址	衡水北方工业开发区88号
联系电话	0318-2213821 15031855056

产品详情

中埋止水带粘结法重要性 651型施工重要环节

中埋止水带接头有冷接法和热接法：

冷接法一般应用于施工场所存在易燃易爆等物品时，一般采用冷接，冷接就是将两接头胶梗削平，打毛，再涂以薄层胶粘剂，晾干后再涂一层等仅有胶粘性时将两接头放置在预定位置进行胶粘，并进行加压，待30min后即可浇筑混凝土；

热接法先清理止水带两接头部位，去除杂质；先把已指定型号的电加热接头模具预热，再把两接头放在模具中，并在两接头处上下放上未硫化的胶料，加压，加热，待一定时间后接头完成。其冷接或热接强度均大于止水带本体，能满足工程止水需要。接头方法有两种：一种是采用粘接剂进行冷接头，一种是使用热硫化模具进行热接。下边就分别介绍下两种接头方法：

粘接剂冷接是采用橡胶止水带专用冷接胶水、采用搭接法把止水带需要接头的断面用磨光机磨平5~10厘米、涂胶水压实即可，具有强度高、凝固快的优点、施工方便、省时省力，可达到一般工程质量要求。

中埋止水带现场热接硫化法接头是使用与止水带匹配的热硫化模具及生胶片现场硫化热接，施工难度大，但接头效果理想，适合对工程质量要求严格的项目。

中埋止水带接头的处理是施工过程中的一个比较重要的环节的，我们可以采用硫化对接式、粘胶复合式、粘胶搭接式等多个方法的，那么具体的操作流程和注意事项是什么呢？

【1.测量工作。我们要对粘结的止水带接头进行测量划线、在产品两端用线画在距离接头三十厘米到四十厘米的地方，这样就能清楚的辨别了，防止削平打磨的时候的长度不一的，防止粘结时候出现错位的

状况的。

【2.削平。将测量好的一部分用刀切除防水线和伸缩缝，而且刀子不能讲其它的部分削坏的。如果是中埋式止水带和外贴式止水带搭配使用的话，外贴式在背面粘结，中埋式在下面。

【3.磨平。用磨光机将接头进行打磨，等到出现全新的亮度，这样就能更加充分的粘结了，而且磨光的时候要均匀。

【4.涂胶。涂胶的时候要严格的按照操作规程执行的，而且涂胶的时候要均匀的，不能只在量上下功夫，要让产品的表面干燥充分的，这样才能不断的增加产品的粘结能力的。

【5.夹板。产品固定在粘结好的接头上，让上下的粘结强度增强，左右力度基本是一致的，三到五个小时之后就能将夹板取下来了。

工程的质量决定取决于工程产品质量问题，我公司实体企业对于产品的质量把控严谨，质量可靠，请您放心购买。