

U字形橡胶止水带400x10mm可拆卸型

产品名称	U字形橡胶止水带400x10mm可拆卸型
公司名称	景县百泽工程橡塑有限公司销售部
价格	54.00/米
规格参数	标准:国标 硬度:60邵尔 拉伸强度:10MPa
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、U字形橡胶止水带设置方法：

U字形橡胶止水带设置的目的是阻断水沿施工缝的行进路线，进而起到防水效果。U字形橡胶止水带防水效果的根本措施的情况，转变到依靠改进安装工艺、加强半成品及成品保护上来，从U字形橡胶止水带施工工艺上想办法。从工厂定制模板台车时，要求其对端部安装U字形橡胶止水带工艺进行特别设计，以U字形橡胶止水带定位准确。

二、U字形橡胶止水带的接头方法：

U字形橡胶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U字形橡胶止水带两接头部位，去除杂质；先把已知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U字形橡胶止水带本体，能满足工程止水需要。

三、U字形橡胶止水带焊接工艺操作要点：

1准备阶段

在进行U字形橡胶止水带焊接工作前应做好准备工作,工作场地应清理现场易燃易爆物品、强热源、油类或溶剂等,保持场地整洁。准备好磨光机及焊接设备,先将控制电箱与焊接模具进行连接,再将焊接模具打开,上下两面均匀涂刷机油,防止机具在高温条件下与U字形橡胶止水带粘结。将两条U字形橡胶止水带接头切割整齐,用磨光机将需要焊接的两个接头上的胶梗及污渍全部打磨,使止水带粘合面平整且无污渍。纵向打磨长度为10~15cm。

2热熔阶段

U字形橡胶止水带热硫化焊接时间短、效率高,先接通电源,对焊机进行预热,预热的温度没有固定的标准,可根据现场气温的高低以及施工条件来定,一般的情况下预热不超过20分钟。先将一条止水带接头放入热熔模具中,使其打磨面朝上水平放置,取出生胶片(生胶片是随焊机一起购买配置),生胶片长约35cm,宽10cm,将其粘在U字形橡胶止水带上,然后将另一条止水带打磨面朝下放置,位置对正,与一条止水带搭接长度不小于10cm,用手将止水带与生胶片压实密贴,夹紧模具,并用手轮锁紧。在热硫化焊机温度控制箱的温度调节器上将热硫化焊机加热温度调为145℃,将加热时间调整到10分钟左右,将冷却固化时间调整到8分钟左右。

3 U字形橡胶止水带质量控制要点

由于U字形橡胶止水带在施工缝中具有重要作用,应严格控制其焊接接头质量。