

玉树市钢边橡胶止水带批发

产品名称	玉树市钢边橡胶止水带批发
公司名称	衡水大鹏橡塑制品有限公司
价格	45.00/米
规格参数	品牌:天鹏 产地:河北 扯断伸长率:380%
公司地址	衡水市桃城区河沿镇种家庄村
联系电话	0318-8078809 18631841680

产品详情

在橡胶止水带工程施工中，接头方法普遍采用热模加压二次和黏合剂冷粘两种方法。

两种方法各有利弊，下面就详细分别介绍两种方法：

一、热模加压硫化方法

本施工方法比较复杂，控制严格，施工不方便，还要购置模具，费用较大，在空间较小的施工场所不能施工，但其接头时间短效率高，制品性能一直，其适用于施工场所空间较大，无易燃气体或物质的场所。

其施工方法如下：

选择合适的模具，将模具预热到规定硫化温度，把止水带接头放入模具中，加压到规定的压力，在规定的时间内开模，修边得到热模接头。

注：硫化温度、硫化压力、硫化时间因止水带材料而异，具体数据可向本公司技术科咨询。

二、冷粘法

采用冷粘技术处理止水带接头，工艺方便，易于控制，粘接强度超过止水带本身强度，其耐水、耐老化、耐腐蚀性能都很优异。其使用于各种防水工程止水带接头施工，尤其在瓦斯等易燃气体的工程中，只能采用冷粘接技术处理接头。

本公司从多年试验中，优选氯丁系列黏合剂，该黏合剂在市场上应用广泛，易于采购，其性能优异。

施工方法：

- 1、止水带两接头胶梗削平，长度在15-30cm之间。
- 2、将接头磨粗，并用汽油或丙酮擦掉表面油污，晾至表面干燥。
- 3、将氯丁系列黏合剂与列克钠或7900按100：5的重量比配合(或101橡胶专用胶)，并搅拌均匀。
- 4、在表面干燥的两头上很很薄地涂一层黏合剂，晾至干燥，再涂第二遍胶，晾至仅有触粘性时将两头按预定位置粘合，加压放置半小时，即可施工浇注混凝土。为提高粘合强度，可在上、下面用硫化胶片粘合加固。

目前市场上的橡胶护舷有多种类型，主要有压曲型、充气型、侧向受荷圆柱型（鼓型）、对接V型（即X型）和柔性桩型。厂家在设计 and 生产橡胶护舷时要考虑作用于船体和码头靠船构件的反力、护舷吸收船舶动能后变形的大小、护舷变形产生作用于船体的反力、护舷的相对刚度、非正向挤靠时护舷吸能的有效性、护舷使船舶靠泊速度减速的速率、护舷系统与船体间的摩擦系数、护舷系统和支撑构件的基建投资及其维护费用、船体与护舷的接触方式等诸多因素。用户可根据实际选用不同类型的橡胶护舷，除拖船、小型船舶外，大吨位船舶一般不配备橡胶护舷，靠泊时主要利用充气型橡胶护舷等来保护码头和船体。

护舷装置安装后，船舶靠岸初始时，开始的前三艘船应每次靠岸均检查，之后，每月定期检查一次。

检查范围

- 1.检查安装护舷本体的底脚螺栓及固定防冲板的螺栓是否松动，若有松动，拧紧后，要将固定螺栓和垫板用点焊焊接固定。
- 2.检查护舷本体有无破裂，切伤等异常现象，若有深度破裂，请及时与我公司联系。
- 3.检查防冲板有无凹陷、龟裂、腐蚀现象，若防冲板有凹陷、龟裂、腐蚀现象时应与我公司联系，为防止防冲板生锈，尽可能每年进行一次防腐处理。
- 4.检查防冲板有无前倾，物料在防冲板内侧堆积易导致前倾，所以要尽可能清除防冲板内侧的堆积物。
- 5.检查防冲板面有无划伤，压坏等，面板坏的应及时更换。
- 6.检查安装护舷测混凝土是否出现裂纹，出现裂纹要与土建部门联系予以处理。
- 7.检查吊拽防冲板的橡胶弹性件有无异常，若有异常应及时处理及更换。

这种情况在各类橡胶护舷中都曾发生过。橡胶护舷有松动、离位、脱落入海等非正常现象。造成这种现象的主要原因是锚固护舷的螺栓或铁链等技术状况不好，或维修保养没跟上所致。固定护舷的锚固螺栓、铁链等金属材料在海洋环境中锈蚀极快，且不易更换，造成橡胶护舷固定不良，进而严重影响到护舷的正常使用。某些锚固螺栓在设计上虽然考虑了更换的条件，但在实际使用中却往往不太理想。如V型橡胶护舷锚固螺栓，系预埋螺栓盒的形式。原设计意图是方便锚固螺栓的维修和更换，但在实际使用中却因铁件锈蚀，螺栓变形等原因而无法更换，从而影响到橡胶护舷固定的质量，造成护舷脱落和损坏。

摩擦损伤

这种情况一般发生在固定式的V型及D型护舷中。护舷主要有掉角、开裂、表面擦伤等损坏现象。产生这种损坏的主要原因是橡胶护舷与船舶之间的摩擦力太大。当船舶以较大的切向速度靠岸时，橡胶护舷与船体接触部分因摩擦力过大而被迫与船舶一起向前移动，造成护舷受剪而被损坏。此外，在系泊作业期间，船舶有时需要前后移动，以及船舶由浪、流造成的左右或上下晃动等。在这种情况下，当船舶与橡胶护舷之间的摩擦系数大于0.4(如系缆绳拉的过紧)时，都有可能造成护舷的损坏。