

注浆管中埋橡胶止水带宽度300厚度8mm

产品名称	注浆管中埋橡胶止水带宽度300厚度8mm
公司名称	景县百泽工程橡塑有限公司销售部
价格	26.00/米
规格参数	标准:国标 拉伸强度:10MPa 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、注浆管中埋橡胶止水带产品介绍：

注浆管中埋橡胶止水带是一种在混凝土变形缝、伸缩缝等混凝土内部设置的止水带材料，具有以止水带的材料弹性和结构形式来适应混凝土伸缩变形的能力。止水带从结构形式上可分为中埋式cb型和cp型、外贴式eb型和ep型两大类。

二、注浆管中埋橡胶止水带材质代号表示方法：

NR橡胶；CR氯丁橡胶；EPDM三元乙丙橡胶；(高分子树脂材料)

1.EVA乙烯共聚物：

2.PVC聚氯乙烯

3.PE聚乙烯

4.HDPE高密度聚乙烯

三、注浆管中埋橡胶止水带的宽度与厚度选择：

1.变形缝的水平及垂直方向的变形量：

2:水压力；

3.结构断面尺寸。

四、注浆管中埋橡胶止水带热熔焊接方法：

注浆管中埋橡胶止水带热熔焊接机是由电加热的方法通过加热板热量传递给上下加热件的熔接面，使其表面温度能将生胶片与橡胶止水带接头熔融，熔合、固化、合为一体的仪器。整机由热模板、上模板、下模板三大块板组成，并配有热模、上下塑胶冷模，有手动及气动两种形式控制。主要适用于工地现场施工中橡胶止水接头的焊接。

五、注浆管中埋橡胶止水带工艺流程：

- 1、检查注浆管中埋橡胶止水带模具规格、型号是否与计划生产的止水带一致，查看模具是否完整。
- 2、将检验合格的模具固定在硫化机上，给硫化平板和止水带模具同时加热至工艺要求的温度。
- 3、模具温度达到硫化温度时，将一层胶片平整的铺放在模具内，根据注浆管中埋橡胶止水带的规格放上相应的铁芯，再合上另一层胶片然后合膜。
- 4、在合模时应注意止水带上下模具是否对正，模具两端是否配合紧密。如果发现问题应立即停止下压板上升，及时改正。合模后压力达到生产工艺的要求，止水带硫化一分钟时需启动下降开关，对止水带进行适当的放气，减少气泡产生并增加胶料的流动性，使胶料充满模腔。
- 5、当注浆管中埋橡胶止水带硫化到工艺规定时间后，启动硫化机的下降开关，把硫化好的止水带从模具前端将止水带铁芯子抽出，检查止水带上是否有气泡、偏芯子孔、断梗、缺胶等问题，如有缺胶断梗等能修补的及时回模修补。
- 6、检查注浆管中埋橡胶止水带没有外观质量问题后，用测量工具对其宽度、厚度进行自检，以确定以后填模的用胶量。
- 7、用剪刀或其它工具修整出模的注浆管中埋橡胶止水带边缘，要求修整整齐打包入库。