

橡胶止水带热熔机(焊接机)产品介绍

产品名称	橡胶止水带热熔机(焊接机)产品介绍
公司名称	景县百泽工程橡塑有限公司销售部
价格	1610.00/件
规格参数	作用:止水带连续 型号:3250 标准:国标
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

1、橡胶止水带热熔机产品介绍：

橡胶止水带热熔机又名止水带焊接机,橡胶止水带热熔焊接机,橡胶止水带接头硫化机,它是一种橡胶止水带接头用的热熔模具（加热成型模具），热熔连接原理是将两根PE管道的配合面紧贴在加热工具上来加热其平整的端面直至熔融，移走加热工具后，将两个熔融的端面紧靠在一起，在压力的作用下保持到接头冷却，使两段管道连接成为一个整体的操作。

2、橡胶止水带热熔机结构组成：

橡胶止水带热熔焊机是由模具和控制箱两部分组成，模具内设有与控制箱相连接的电热元件，模具的界面形状与被加热元件相适应，模具的中间部位设有测温设施，混炼胶片与止水带接头处的硫化胶材料相似，亲和作用大，混炼胶片里的硫化剂扩散至接头界面，与硫化胶剩余的双键发生交联反应，形成共硫化体系，使接头处连为一体，加压硫化过程中需严格控制硫化温度和硫化时间。

3、橡胶止水带热熔机焊接工艺特点：

- 1) 橡胶止水带热熔焊机操作方便，温度自动控制，焊接接头平顺、牢固，防水性能好。
- 2) 橡胶止水带调直夹具具有加工简单、操作方便的特点，止水带重量轻，便于安装，调直效果好。

4、橡胶止水带热熔机施工流程：

1.橡胶止水带接头所需的工具

2.提前半小时接通电源进行橡胶止水带热熔焊机预热，预热温度应达到130~150 。

3.将止水带接头切割整齐，利用打磨机对端头进行打磨，宽度不小于5cm，将橡胶止水

带接头处切割平整，将需要接头处打磨薄

4.分别切割10cm宽生橡胶帮接条和1cm宽生橡胶连接条。

5.拔掉电源，关闭预热焊机，将橡胶止水带接头平铺在焊机底板上。

6.将1cm宽生橡胶连接条放入接缝中间。然后将10cm宽的生橡胶帮接条平铺在止水带的打磨面上，确保接缝两侧宽度均等，将生橡胶连接条放入接缝中间，将生橡胶帮条平铺在接头的打磨面上。

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），继续加热5分钟，关闭电源焊接结束，合上橡胶止水带热熔焊机，拧紧螺栓，等待五分钟，再次拧紧螺栓加压，继续加热五分钟。

8.热熔焊机冷却20分钟后，取出止水带，进行焊接的外观检查，合格后方可进行安装作业，拧开螺栓打开热熔机止水带接头的正、反面。