

钢边橡胶止水带接头模具热熔器

产品名称	钢边橡胶止水带接头模具热熔器
公司名称	衡水大鹏橡塑制品有限公司
价格	1650.00/套
规格参数	品牌:天鹏 产地:河北 型号:350x8
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

橡胶止水带接头热熔机又叫止水带焊机、止水带接头模具、止水带硫化机等，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，模具的中心部位设有测温设备，生胶片与止水带接头处的硫化胶材料相似，亲和效果大，生胶片里的硫化剂分散至接头界面，与硫化胶剩余的双键产生交联反应，构成共硫化体系，使两根止水带接头处连为一体，加压硫化过程中需严格控制硫化温度和硫化时间。

橡胶止水带接头所需工具主要有：止水带热熔器、未硫化的生胶片、剪刀、抹布。

橡胶止水带接头热熔机使用方法

1. 将热接模具按说明书组装，设定好加热温度，待设备查看无误后通电加热。设定温度一般为夏天120，冬季140，其它时间段视具体状况再定；
2. 将需求对接的止水带两端用布擦拭，保持其清洁、干燥；
3. 准备好生胶，确保生胶厚度在4-5mm。将生胶剪成约2cm宽的胶带，其长度与止水带宽度保持共同，共需约5条；
4. 对于变形缝止水带，需求用生胶堵住中心变形孔，并确保堵实；
5. 取三条生胶胶条叠在一起，将别的两条截成六段5cm左右的短条，三段为一组，将两组别离放在长生胶条的中心部位上下侧，确保止水带中心部位胶量足够；
6. 待温度升到约100，翻开模具，将生胶条和止水带的两端放入模具，生胶条在中心，并确保止水带两端对紧生胶条；
7. 两人别离保持止水带的端头水平、与生胶对紧实，别的一人装置上模板，装置过程中确保各处压力共

同，即压紧螺丝对角装置；

8. 将四个压紧螺丝拧紧，直至两模板间距小于2mm为止；

9. 至此开始硫化阶段。待温度升至设定温度后保温30min；

10. 到时间后翻开模具，此时的接头较软弱，需停止10min，10min后查看接头状况，准备下次热接。

我们在生产这款产品的时候，可以先将经过初步处理的镀锌钢带插入到橡胶的中间，然后硫化成型，随着两者之间的粘结能力不断的提升，就能慢慢的达到防渗和止水。产品的中间橡胶体在结构变形的时候被压缩、变形、拉伸，这样就能起到密封和止水了。而且镀锌钢带和混凝土的粘附能力是比较好的，是不容易松动，而且是不容易脱落的。这样就能让止水带有比较大的扭力和拉力的。如果在施工的过程中由于混凝土浇筑的时候的振动和不容易固定，这会让橡胶止水带出现扭转、扯离、松动和脱落的情况的，这样就会让水压在比较大的时候出现漏水的。但是使用钢板橡胶止水带钢带和混凝土、刚打和橡胶之间就不会有信的渗漏缝的。所以说综合的来说钢边橡胶止水带能增加产品的防渗能力和结构变形能力的。

在钢边橡胶止水带接头的钢边上设有卡块。夹紧件为一端开口、一端封闭的u形夹紧件，u形夹紧件包括上夹板、下夹板和位于u形封闭端的封闭连接板，下面衡水诺冠厂家就为大家简单介绍钢边橡胶止水带的连接方法。希望本篇内容对你有所帮助。

夹持件夹持于接头对接处的止水带钢边上，上夹持板和下夹持板分别位于接头对接处的止水带钢边的上表面和下表面并覆盖住接头对接处；夹持件的上、下夹持板上设有铆接孔，夹持件铆接固定于接头对接处的止水带钢边上；接头对接处包裹有未经硫化的丁基橡胶腻子片层，丁基橡胶腻子片层的外部粘合包裹有橡胶薄片层。

一、采用钢边部分铆接、橡胶部分热熔相结合的连接方式：热熔机械采用夹片式电热器。连接时，先切除止水带端口部分约130mm范围的橡胶，对准两端止水带的橡胶部分将钢板搭接约100mm，橡胶部分预留约30mm的宽度，钢板搭接部分用铆钉连接固定。而后将铆接好的接头放在热熔器的下夹片正中，30mm宽度部分用生橡胶片填满，盖上热熔器上夹片，通电使橡胶充分热熔粘合成型。

二、如果使用热熔机不熟练的话，也可以这样做：钢边部分依然采用铆接(用拉铆枪拉住)，两个接头的橡胶部分各磨平一半，然后用钢边式橡胶止水带专用胶水把两段粘在一起也可以。但效果没有热熔的好。