

变形缝双组份聚硫密封胶施工注意事项

产品名称	变形缝双组份聚硫密封胶施工注意事项
公司名称	衡水鸿盟橡塑科技发展有限公司
价格	5.60/公斤
规格参数	等级:一级 标准:国标 规格:支持定制
公司地址	河北衡水武邑县县城宏达路东延段6幢31号
联系电话	13731360059 13731360059

产品详情

变形缝双组份聚硫密封胶施工注意事项:

由于聚硫密封胶都是两种组分的物质，在施工现场随用混合使用，这给施工带来一定的不便，但只要记住八个字原则就可以了，即“界面清洁、混胶均匀”。界面清洁的要求不能有水、油污、灰尘等。在下雨天严禁施工，并且气温在5℃以下不宜施工；混胶均匀：这是非常重要的原则，混合后的膏状物不能有色差，如果密封胶混合不均匀，就会出现固化慢或者长时间不固化的情况，甚至失去黏合力，必将大大的影响工程质量；密封胶固化速度调控：因为密封胶固化速度受气候条件的影响很大，在注胶前事先做一个小试验。在施工现场为提高工程质量，工人需要事先需要刷上一层聚硫密封胶专用的基层处理剂在被黏结的界面上，一直等到处理剂其干燥后再嵌填人密封胶。

施工工艺与注意事项：

基底施工工艺

密封界面清洁处理

首先将混凝土伸缩缝内及表面的杂质与杂物清除出去，除去表面灰尘，以确保混凝土基面的洁净与干燥。对于表面蜂窝麻面和多孔表面的处理需要用磨光机、钢刷等工具进行处理，将涂胶面打磨平整并使其裸露出坚硬的结构层。界面潮湿处用暖风机等设备吹扫表面，确保表面的干燥与洁净。

涂胶前变形缝处理

伸缩缝的基层处理完毕后，需要用空气压缩机将结构缝内的尘土与余渣吹扫干净；对伸缩缝两侧非密封区，施工前在其两边10mm处贴上20~30mm宽的防护胶帶，以防施工中多余的聚硫胶把构筑物表面弄脏；在基础面清理干净，在验收合格后方可进行下一步施工。

密封胶配置工艺

本产品由甲、乙两组分组合而成，使用时将甲组分(无色透明)与乙组分(红褐色)按1：1混合均匀，用毛刷涂刷于变形缝两侧注胶基面上，基面上底涂表面干后，即可注胶。(基面上底涂必须表干后方可注胶，否则将严重影响黏结。)该产品易挥发，两组分单独包装，在密封情况下贮存期为一年，混合后的底涂要求一次用完。

密封膏装枪工艺

将装枪器中带有出推力和杆胶孔的压胶盘置入活塞桶中混合好的胶面上；取下注胶枪管前、后螺盖，枪管口对准压胶盘中间的出胶口，推动枪管和推力杆，用力下压，此时胶料上行装入枪管中，管中空气顺枪管尾部排出，灌满为止；将装满胶的前、后螺盖装上，装螺盖的同时装上与施胶缝宽窄相适应的枪嘴，完成装胶工艺即可注射涂胶。

密封膏注胶工艺

将枪嘴插入待密封的伸缩缝内，按设计深度均匀密度的将密封胶注入变形缝内，然后用带弧度的专用整形工具进行刮压整形。整形后的缝面呈月牙形，固化后的胶体表面应光滑平整无气泡，胶体内部应保持密实无断头，并保持黏结牢固，无脱胶断裂、渗水现象。该胶在室温固化时间($25 \pm 3^{\circ}\text{C}$)达到强度为7d，7d内不能进行气密、水密、油密等破坏性试验和各种性能测试。

涂胶过程中胶体连接工艺

如若一条伸缩缝不能一次性注胶完毕，则第二次注胶采用以下两种方法：湿式连接和干式连接。两次涂胶施工时间间隔可间隔不超过8h，一般采用湿式连接，湿式连接可连续涂胶施工。干式连接胶体接头处理方法：前次涂胶结束时应留下斜型毛面搭接面；再次涂胶时先用手或刮刀在原胶体接头斜面上涂胶一层，然后再进行本次涂胶施工。两次涂胶施工时间间隔不超过8h，一般采用湿式连接，湿式连接可连续涂胶施工。