

杭州市橡胶止水带接头热熔器及模具

产品名称	杭州市橡胶止水带接头热熔器及模具
公司名称	衡水天鹏橡塑制品有限公司
价格	1480.00/件
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

止水带热熔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。

橡胶止水带热熔机操作要点：止水带安装人员在仰拱混凝土施工前，必须对止水带的长度进行检查。止水带的长度必须大于该段仰拱1.5m以上。如果长度不足，将止水带接长，以便下次止水带施工方便连接。

- 1、将两个止水带接头切齐对正。
- 2、预留3-5mm接缝,将热混炼胶片填补在预留接缝处。
- 3、用8cm宽、65cm长、2mm厚的生胶带包裹止水带接缝一周，并用手压实密贴。
- 4、将连接接头位置置于热熔焊接主机上。
- 5、在温控仪上调试好需要加热的温度， 195 ± 10 。
- 6、在加热过程中不断调整千斤顶，使两块模具缝隙刚好达到止水带厚度为止。
- 7、加热时间 $10\text{min} \pm 5\text{min}$ 。待冷却到室温即可。

隧道专用止水带热熔机是由模具和节制箱两部分构成，模具内设有与节制箱相衔接的电热元件，模具的

界面外形与被加热元件相适应，模具的中央部位设有测温举措措施，生胶片与止水带讨论处的硫化胶资料类似，亲和感化大，生胶片里的硫化剂分散至讨论界面，与硫化胶残剩的双键产生交联反响，构成共硫化系统，使两根止水带讨论处连为一体，加压硫化过程当中需严格节制硫化温度和硫化时间。

隧道专用止水带热熔机接头热熔粘接步骤如下：

首先：起首准备好橡胶止水带讨论所必要的热硫化复合式焊接机具：止水带讨论用复合式焊接机，止水带讨论所需的对象。

第二步：提早30分钟接通电源停止热熔焊机预热，预热温度应到达130~150。

第三步：将止水带讨论切割划一，应用打磨机对端头停止打磨，宽度不小于5cm。将橡胶止水带讨论处切割平坦将必要讨论处打磨薄。

第四步：分离切割10cm宽生橡胶帮接条和1cm宽生橡胶衔接条。

第五步：拔掉电源，封闭预热焊机，将止水带讨论平铺在焊机底板上。

第六步：将1cm宽生橡胶衔接条放入接缝中央。而后将10cm宽的生橡胶帮接条平铺在止水带的打磨面上，包管接缝双侧宽度均等。将生橡胶衔接条放入接缝中央，将生橡胶帮条平铺在讨论的打磨面上。

第七步：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（以两小我拧不动便可），继承加热5分钟，封闭电源焊接停止。

合上热熔机，拧紧螺栓，期待五分钟，再次拧紧螺栓加压，继承加热五分钟。

热熔焊机冷却20分钟后，掏出止水带，停止焊接的表面反省，及格后方可停止装置功课。

拧开螺栓关上热熔机止水带讨论的正、不和后果。

隧道专用止水带热熔机热熔焊接工艺特色：

（1）止水带热熔焊接机操纵便利，温度自动节制，焊接讨论平顺、坚固，防水机能好。

（2）止水带调直夹具备加工简略、操纵便利的特色，止水带重量轻，便于装置，调直后果好。