

详说钢边橡胶止水带接头胶水

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 详说钢边橡胶止水带接头胶水 |
| 公司名称 | 衡水天鹏橡塑制品有限公司 |
| 价格 | 10.00/支 |
| 规格参数 | 品牌:天鹏 产地:河北 厂家:大鹏公司 |
| 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

橡胶止水带的冷接是指用橡胶止水带专用胶水进行粘接，方法分两种，一种是对接法，一种是搭接法。

首先介绍一下对接法，对接法是指橡胶止水带的两个断截面进行对接，对接时需要注意的是，对接的两个切面一定要直、没有缝隙，这样才能粘的牢固。涂抹胶水前，要保证切面干净、干燥。对接好后涂上胶水、然后双手用螺丝刀挤压止水带一分钟即可粘牢。

橡胶止水带对接接头效果

其次是搭接法。所谓搭接法是指橡胶止水带的一个接头搭到另一个接头上，搭接长度根据橡胶止水带的宽度具体而定，越宽的止水带搭接的长度越长。进行接头时，用壁纸刀把止水带需要搭接的两个面上的梗和中心圆孔剔平，然后用磨光机，把止水带需要搭接的部位整体磨平10~20厘米、要磨出新面儿。反复打磨直到两个搭接面基本吻合，涂上接头胶水，按压几分钟，直至完全粘接牢固。

橡胶止水带的接头连接方式分为:粘接接头或硫化接头。

一,用粘结剂进行橡胶止水带冷接头：选择橡胶止水带专用的冷接胶水,然后采用搭接的方法。橡胶止水带的接头的断面用磨光机磨平5到10厘米,然后涂抹上胶水,然后压实就可以了。优点是强度比较高,凝固的速度比较快,施工简单。

二,现场热接硫化法橡胶止水带接头：采用热硫化模具和生胶片进行现场的硫化热接的工作,施工的时候相比较上一种方法是比较难的,但是接头的效果是非常的好的,适合对工程质量要求比较严格的工程。

在衬胶工序之前，金属表面的清洁度至关重要。这主要通过两个步骤来实现：一是利用加热法，在110 °C至150 °C的温度范围内去除金属表面的油污；二是去除金属表面上的各种杂质。通常采取以下两种方法：

手工方法：特别适用于小型设备或当其他方法不适用时。操作过程中，首先使用刀具、砂布、钢丝刷以及砂轮片或手提砂轮来去除金属表面的氧化层。随后，利用有机溶剂清除表面上的浮锈或油污。尽管此方法简单易行，但其效率较低，不适合大型设备。

机械方法：应用更为广泛，涵盖了干喷砂法、湿喷砂法、密闭喷砂法、抛丸法、滚磨法和高压水流除锈法等多种手段。其中，密闭喷砂法被专业工厂广泛采用。其优点在于连续作业和防尘效果好，但设备相对复杂，因此不太适合电厂改进水处理设备的施工。对于零星改进或制造衬胶防腐设备的金属表面处理，干式喷砂法则是一种理想的选择。该方法的主要优势在于设备简单、工作效率高、质量上乘。虽然存在硅尘扩散影响环境的问题，但从整体效果来看，它仍是一种合适的选择。干式喷砂法能够有效清除物体表面的锈蚀、氧化物及其他污物，使金属表面形成一层均匀而粗糙的质感，从而增强橡胶与金属表面的结合力。

在采用喷砂法时，通常使用带有棱角、质地坚硬的砂粒，如石英砂（或铁砂）。在某些情况下，也可以使用河流砂作为替代，但其消耗量较大，产生的硅尘较多，并且需要经常筛除过细的颗粒。石英砂的粒径通常在2~4mm之间，铁砂为1.2~1.5mm，而河流砂则为3~6mm。所有这些砂粒都必须无杂质，并在使用前进行充分干燥。在阴雨天气，应暂停工作。用于喷砂的压缩空气需要经过冷却、过滤、去水、除油污处理。压缩空气的量应控制在8~12m³/min，压力维持在5~6kgf/cm²。

在开始喷砂工作之前，应检查并确保所有管路连接牢固（由于大多数工作都是临时性的，因此管路多采用耐压胶管，特别是工作移动部分）。此外，还需要检查是否有漏气现象，以及各阀门的开关是否灵活、气压和风量是否正常等。

工作人员必须穿戴合身的工作服、高腰胶靴，并佩戴长袖帆布或皮制手套。同时，他们还需要佩戴防毒面具（吸入的空气应通过脱脂棉过滤罐进行过滤，并根据工作人员的舒适度调整风量）和防尘帽。进入工作区域后，工作人员应首先检查工作面的情况，然后通知监护人开启气水分离罐出口门开始工作。由于容器内灰尘较大，可能会影响视线，因此应准备用铁纱网包好的行灯进行照明，砂粒也需要自行回收。喷砂枪与工作面的距离通常控制在15~30mm以内，直到金属表面喷成灰白色、无任何锈垢为止。为了便于检查，可以使用粉笔将工作面分成条或块。如果工作进展顺利，每8小时可喷净5~7m²的面积。在容器外部进行喷砂时，应采取相应措施以减少砂粒的损失。在喷砂过程中，应注意以下几点：定期从分离罐中放水，以防止将湿空气送入喷枪；防毒面具上的视孔玻璃（二至三层，中间可夹一层薄有机玻璃）如有损坏应及时更换，以防伤人；当喷砂枪内的套管磨损后，应及时更换，以防止损坏喷枪主体。由于工作条件较为恶劣，通常建议在连续工作0.5~2小时后更换操作人员。