

止水带接头焊接机

产品名称	止水带接头焊接机
公司名称	衡水辉腾止水条有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	衡水市桃城区橡胶城7区23号
联系电话	15132877021 13932887072

产品详情

止水带接头焊接机顾名思义就是止水带接头用的机子（工具。）又名止水带热熔机、止水带热熔焊机、止水带热熔焊接机、止水带接头硫化机。

止水带接头焊接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，生胶片与止水带接头处的硫化胶材料相似，亲和作用大，生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。

止水带接头硫化机和控制柜

止水带热熔焊接机和配套控制柜

止水带热熔焊接机的型号：

止水带热熔焊接机的型号有很多种。是根据橡胶止水带的规格型号来区分的。比如：651止水带用651止水带焊接机，652止水带用652止水带焊接机等。所以客户在购买止水带焊接机的时候，要根据要热熔硫化接头的止水带的规格型号来购买。

止水带的型号：

CB型橡胶止水带（埋入式中间有孔型）；CP型橡胶止水带（埋入式中间无孔型）；EB型橡胶止水带（外贴式中间有孔型）；EP型橡胶止水带（外贴式中间无孔型）。

止水带的规格：

常用宽度（mm）：230、250、270、280、290、300、350、400等。特殊规格可定做。

常用厚度（mm）：6、7、8、10mm等。

橡胶止水带接头步骤如下：

第一步：首先准备好橡胶止水带接头所需要的热硫化复合式焊接机具：

止水带接头用复合式焊接机

止水带接头所需的工具

第二步：提前30分钟接通电源进行热熔焊机预热，预热温度应达到130~150。

第三步：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

第四步：分别切割10cm宽生橡胶帮接条和1cm宽生橡胶连接条。

第五步：拔掉电源，关闭预热焊机，将止水带接头平铺在焊机底板上。

第六步：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，保证接缝两侧宽度均等。

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

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（以两个人拧不动即可），继续加热5分钟，关闭电源焊接结束。

合上热熔机，拧紧螺栓，等待五分钟

再次拧紧螺栓加压，继续加热五分钟

最后一步：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、反面效果