

北京 2人橡皮艇 现货70条 2.4*1.2m

产品名称	北京 2人橡皮艇 现货70条 2.4*1.2m
公司名称	北京中友伟皓充气帐篷厂
价格	1300.00/只
规格参数	产品类别:漂流船 颜色:红黄相间 规格:2.4*1.2 (m)
公司地址	中国 北京市房山区 房山区青龙湖镇岗上村
联系电话	86 010 59457520 15201336153

产品详情

产品类别 漂流船 颜色 红黄相间
规格 2.4*1.2 (m)

橡皮艇参数

尺寸：2.4*1.2*0.33

材料：南韩进口0.9mmpvc专用涂层汽艇布

气室：2+1 (充气底)

配置：双桨，脚踩泵，橡皮艇

重量：25kg

载重：210kg

准乘人数：2人

适合场所：漂流园，或2人作业场所应用。

包装：简易包装

使用说明：1首先把漂流艇展开。2先充侧面气柱，最后充底部的气室。

注意事项：1气压不要太大。2天气炎热或暴晒时应适当减压。3底部气室气压应该小于侧部气柱气压。4使用电动充气泵时，调解充气速度，以免充气速度过快。

产品优点：1如果客户没有特殊要求，我们一般采用中间一层聚酯纤维织物，两面有pvc紧密涂层的艇布。这是目前充气艇制作行业最广泛采用的材料。该种材料对于紫外线，海水及化学物质腐蚀有很强的抵抗性。这种艇体材料的质量很大程度上由pvc的涂层工艺决定。外层的质量和成分尤其重要，因为该层直接面临到日光和化学物质的考验。

2设计尺寸为2.4*1.2m，该设计尺寸为2人漂流艇最小尺寸，在保证安全性的同时，缩小了艇的尺寸，从而增加了漂流的趣味性。

3底部气室的设计，增加的安全性

4颜色选用了红黄相间，醒目。

充气艇使用说明

一、打开及外观检查

将充气艇展开平铺在平整的地面上，检查艇体及附件是否处于正常的工作状态。如发现无异常，进入下一阶段检查。对汽艇艇体的连接部位、气阀门及阀体表面等处用肥皂水均布充气后，确认没有漏汽的地方、压力稳定后投入使用，漂流艇充气压力为15kpa左右，此程序最好在投入使用前一天进行。

二、充气方法及注意事项

1. 进排气筏的使用

此艇配置的阀为进排气双向阀，它由阀座、排气旋塞（较大径的），进气旋塞（较小径的）组成，在进行充气时，先将排气旋塞拧紧在阀座上，将充气旋塞旋下，进行充气，待充完气后，将进气旋塞拧紧在排气旋塞上。

2. 充气量应适当，充气艇才能发挥最佳性能，长期停放的充气汽艇在使用前须重新充入空气，方可投入使用。

3. 充气工具是成人用的脚踏式气筒或电动吹风机，不能利用高压气筒和空气压缩机进行随机充气，以免压力过高，损伤艇体。

4. 天气炎热时，须调节空气充入量，避免空气受热膨胀超过使用压力损伤艇体及影响使用寿命。

5. 各个充气口同时充气最佳，尽量不单个充气口单独充气，以免损坏内部的隔仓装置。

三、使用环境

1. 使用时必须配备救生衣或其它救生设备。

2. 不要在急流水深或大风的环境下使用。

3. 儿童不能单独使用，应与保护者一起使用。

4. 避免与尖利的物体接触，不要接近火源。

四、存放、运输等注意事项：充气艇使用后，须妥善保存、储放。

1. 使用完后，须将艇体进行清洗干净，清理净沙粒、油垢，保持艇体清新、整洁。
2. 长期存放的需用中性洗涤剂清洗，洗后凉干（放在阴凉处自然凉干）。
3. 严禁用汽油等有机洗涤剂清洗、擦洗艇体。
4. 存放处环境应是阴凉干燥、通风良好的地方，避免阳光强照，冬季温度不能低于-5 。
5. 需要长期存放的不要折叠，最佳的是把汽艇里充入少量的空气存放，需要折叠的也不能强制性折叠，以免损伤部件及艇体联接处。
6. 若不便长时间注入空气保存，也可将艇平整卷起存放。
7. 运输过程，应搬起运行，禁止艇体触地拖运。

修补注意事项

一、准备工作

- 1、所用工具：压轮、刮板、电吹暖风机（电压220~240v、功率1800w，配有高、中、低三挡调温设置）、剪刀、刷胶刷、贮胶罐等。
- 2、所用材料：随机配置的粘合剂、表面清洗处理剂（如：丙酮、二氯已烷、环己酮等其中一种），随机配置的pvc涂层布。

二、破坏部位确定

- 1、按正常压力将艇充气后，再将修补位上刷上肥皂水，具体确定出漏气位置及范围。
- 2、对于损伤的部位，确定损伤孔的尺寸范围。

三、预处理

- 1、修补环境：温度不低于18 ，相对湿度不大于70%，空气洁净，无尘土飞扬。
- 2、对于有漏气的部位利用电热风将漏气部位的粘合处胶液熔融，轻轻将粘合条撕开，严禁强制撕开，以免损坏涂层，造成剥离。
- 3、将需粘合部位用清洗剂清洗干净，清洗1~2遍，待清洗剂挥发尽后即可刷胶。
- 4、如是损坏部位，需裁剪大于损坏边缘外围30mm的涂层布作为补丁，需要开孔补强的要进行开孔补强。

四、刷粘合剂

1、刷胶前将粘合剂调匀，如果胶液过稠，可用清洗处理剂进行稀释。

刷粘合剂进行两遍，待第一次的溶剂挥发尽后，再涂第二遍，待溶剂挥发尽后即可进行粘合工序。注意胶粘剂一定要涂刷均匀，涂胶厚度不能过厚，以涂匀、涂上胶为宜，一般0.08~0.15mm胶厚为宜，涂完胶后不能停放过久，以溶剂挥发尽为佳。

五、修补

1、对于待修补的胶液用电吹风预热到40~50 时，将其粘合压条粘合在一起，必须平整，不能有皱折，不能夹进空气，粘合条对齐到位。

2、滚压

为加强粘合处的平整及增加粘合强度，粘合部位必须进行滚压压实。一般是用电热风边吹边压，压实，利用贴板刮涂，将空气刮出。注意刮板力度，以免损坏修补处布料。

3、粘合后，可进行充气试验，试验无漏气现象即修补结束。

（条件许可的情况下，需在修补后停放24小时以后，方可进行充气试验及投入使用）。