

# 橡胶止水带在硫化过程中焊接工艺操作要点

产品名称	橡胶止水带在硫化过程中焊接工艺操作要点
公司名称	景县百泽工程橡塑有限公司销售部
价格	30.00/米
规格参数	品牌:剑锋 型号:齐全 产地:衡水
公司地址	河北省衡水市景县龙华工业园区
联系电话	18703187870

## 产品详情

硫化压制成型工艺依然是橡胶止水带产品的主要生产工艺，也是众多厂家都在采用的生产工艺，虽然生产速度较慢，单次硫化长度一般在60cm左右，但是可以适应任何批量的订单，几十米、几百米、几千米的订单都可采用这种工艺生产。这种工艺对生产人员的技术要求通常比较高，同样的模具、同样的原材料由不同的技术人员制备出来可能质量也有所不同，硫化时间同产品厚度更有直接的关系。

### 焊接工艺操作要点

#### 1 准备阶段

在进行止水带焊接工作前应做好准备工作,工作场地应清理现场易燃易爆物品、强热源、油类或强烈氧化作用溶剂等,保持场地整洁。准备好磨光机及焊接设备,首先将控制电箱与焊接模具进行连接,再将焊接模具打开,上下两面均匀涂刷机油,防止机具在高温条件下与止水带粘结。将两条止水带接头切割整齐,用磨光机将需要焊接的两个接头上的胶梗及污渍全部打磨,使止水带粘合面平整且无污渍。纵向打磨长度为10~15cm。所以我们不能畏惧生活丢给我们的苦难,更不能沉沦。生活的美好,在于心灵。人这一生中不管你遇到多大的波折,始终需要自己趟过,挣下多少的财富,拥有的只是一抔黄土。

#### 2 热熔阶段

橡胶止水带热硫化焊接时间短、效率高,全程自动化,非常方便。事先接通电源,对焊机进行预热,预热的温度没有固定的标准,可根据现场气温的高低以及施工条件来定,一般的情况下预热不超过20分钟。先将一条止水带接头放入热熔模具中,使其打磨面朝上水平放置,取出生胶片(生胶片是随焊机一起购买配置),生胶片长约35cm,宽10cm,将其粘在止水带上,然后将另一条止水带打磨面朝下放置,位置对正,与条止水带搭接长度不小于10cm,用手将止水带与生胶片压实密贴,夹紧模具,并用手轮锁紧。在热硫化焊机温度控制箱的温度调节器上将热硫化焊机加热温度调为145 ,将加热时间调整到10分钟左右,将冷却固化时间调整到8分钟左右。史铁生说:所谓仰望,即是天堂。一颗麻木了许久的心,顷刻间受到颤动。如同一篇呆板累赘的公文里,突然冒出一个美丽的句子,那种触动,那种惊讶,那种满心的喜悦,无以言表。

### 3 质量控制要点

#### 橡胶止水带生产工艺

橡胶止水带系列产品是建筑工程中不可缺少的防水材料，比如在隧道工程、蓄水池工程、污水处理厂工程、楼房地下设施等等都需要用到这种橡胶制品。目前的生产工艺主要分为两种，一种是硫化压制成型，另一种是挤出成型。

橡胶止水带产品的挤出成型工艺主要适合型号、规格相同，大批量的生产任务，目前已经有一小部分厂家在使用这种生产工艺，具有生产速度快、节约成本、省人工、外观好的优点。挤出工艺对于原材料的要求是比较高的，一般在生产大批量国标产品或者高质量的产品时可以使用这种工艺方法。