

# F-512高压注浆机灌注機灌漿機

产品名称	F-512高压注浆机灌注機灌漿機
公司名称	商勤實業有限公司SHANQ CHYUU INDUS
价格	.00/个
规格参数	品牌:saking 型号:f-512 混凝土机械类型:车载式混凝土输送泵
公司地址	中国 广东 佛山市 顺德区陈村镇广隆工业区广隆中路5号
联系电话	86 0757 23811118 13531358222

## 产品详情

品牌	saking	型号	f-512
混凝土机械类型	车载式混凝土输送泵	混凝土理论输送量	/ ( m <sup>3</sup> /h )
混凝土最大出口压力	/ ( Mpa )	额定进料容量	/ ( m <sup>3</sup> )
额定出料容量	/ ( m <sup>3</sup> )	料斗提升速度	/ ( m/min )
骨料最大粒径	/ ( mm )	电机功率	/ ( kw )
卸料方式	/	搅拌功率	/ ( kw )
拌筒转速	/ ( min )	搅拌轴转速	/ ( r/min )
外形尺寸	/ ( mm )	整机重量	7 ( kg )

saking  
f512高压灌注机台湾商勤实业有限公司制造,是建筑及构筑物化学灌浆堵漏、结构补强的专业施工机具。

### 二.特点：

1. 工作压力大：瞬间最高压力可达10000psi(700公斤/cm<sup>2</sup>)(施工时最高工作压力为500公斤，严禁超过700公斤)流量为0.74公升/分钟,可使化学浆进入0.02mm以上发丝裂缝深达1000mm.
2. 机械性能稳定:按规程操作,使用配套的注浆咀,可保证、连续、高效、安全施工。
3. 使用方便：体积小、重量轻、易于搬运、清洗、维修，只要有220v的电源接驳就可使用。
4. 适用灌注材料：e-108水溶性聚氨酯堵漏剂，e-107油溶性聚氨酯堵漏剂，环氧树脂灌注料，丙烯酸树脂灌注料等无颗粒状、低粘度浆液。

注：使用双组份灌浆液时，灌注前必须掌握好材料固化时间，防止浆液在机器内固化，否则灌浆配件因不能清洗将报废。

5、一机多用：堵漏注浆、软地基固结注浆、结构体于干裂缝补强注浆。

三．电机功率：560w，单相交流220v/50hz。

四．使用说明：

（一）使用守则：

1．正确接电：本机需使用220v交流电，不可使用380v交流电。

2．各部件保持正常：

a、机具各部件螺丝务必锁紧，电钻必须完全插入固定座内，不得松动。

b、高压管与机身主体及高压灌注机身连接处必须缠绕生料带后拧紧，防止漏浆。

c、压力表需反应正常。施工时，如表针不能正常升降，需更换新表后现施工。

3、禁止事项：

a、注浆时，严禁以点击方式开关电源；严禁在200公斤以上压力情况下二次启动；严禁超过700公斤压力情况下继续注浆施工。

b、严禁灌注、有颗粒成份的浆液，如树脂砂浆，水泥砂浆，无收缩水泥等。

c、禁止用没有粘度的液体如（甲苯、丙酮、水等）测试工作压力。

注：违反以上禁止事项操作，将可能造成齿轮转动系统负载过大，发生部件断裂、高压管爆裂。由此造成机械报废，后果自负，不予保修。

（二）机具清洗

连续注浆不宜超过4小时，防止机器过热造成部件磨损。停止注浆超过30分钟或施工结束时，机器应及时清洗。清洗可用专用清洗剂(如：甲苯、丙酮、)

清洗方法：先将塑料桶和高压管内浆液全部倒回容器内。在料桶内倒入300cc清洗剂，喷出高压管中的浆液。浆液全部喷出后，再倒入300cc清洗剂，将灌注枪放入塑料桶内循环清洗，清洗1-2分钟后喷出，每次连续最少清洗为2-3遍，第2次和第3次的清洗剂若是干净的，可放在下次使用，然后再倒入适量机油进行循环，以保养、润滑，清洗即为完成。

（三）故障排除

1、如机器无压力或不出浆时，先检查高压灌注枪前端牛油头内的密封垫是否变形。如已变形，需换新的密封垫（因机器工作压力大，密封垫需经常更换）。

2、牛油头内密封垫如没有问题，检查高压管与压力表下面的三通连接端口是否有污物堵塞，如有清理干净即可。

3、前边两项检查结束后，机器仍无压力或不出浆，请将压力表下的三通拧下，将铜制泵浦内的弹簧和钢珠取出清洗，同时清洗泵浦腔内脏物。清洗结束后按钢珠 弹簧 三通顺序装回即可。

4、各部件连接处，如有漏浆，请用生料带缠紧后重新锁紧连接。

5、塑料桶下机器主体活塞处主轴与主轴螺帽内有铁弗龙垫圈，此处功用在于防漏。如出现漏浆，请调整主轴既可止漏。

## 五、施工工艺

### （一）前期施工步骤

1、寻找裂缝：对于潮湿基层，先清扫明水，待基层全部清理干净、表面稍干时，仔细寻找裂缝，并清洗漏水裂缝处的污痕迹或结晶污垢，用色笔或粉笔沿裂缝作好记号；对于干燥基层，清理后可用气泵或吹风机吹除表面灰尘。

2、钻孔：按混凝土结构厚度，距离裂缝约150-350mm,沿裂缝方向两侧交叉钻孔。孔距应按现场实际情况而定，以两孔注浆后液在裂缝处能交汇为原则，一般刚开始时孔距宜为200mm；孔与裂缝断面应按配套的注浆咀直径而定，一般采用为14mm钻头。孔与裂缝断面应成45度过~60度交叉，并交叉在底板中的1/3范围。

3、埋设注浆咀：注浆咀为配套部件，是浆液注入裂缝内的连接件。埋设时将橡胶部分塞入已钻好的孔内，然后将注浆咀前部六方处用工具紧固，并尽可能使注浆咀的橡胶部分及孔壁干燥，否则在紧固时容易引起打滑。

### （二）前期施工应注意的问题

1、在寻找裂缝时，首先应对裂缝进行分析，并按裂缝不同宽度、长度分别取芯，摸清裂缝深度发展规律，合理安排钻孔位置。如非贯穿裂缝且深度较浅，可不用取芯。

2、寻找裂缝是一项繁琐、细致的工作，如表面不易干燥，可以用喷灯烘干，裂缝处因含水，立即可发现，能提高工作效率。每一施工区块必须确保无遗漏。

### （三）灌注浆液

1、灌注浆液应从第一格注浆嘴开始（结构立面由下往上灌注），当浆液从裂缝处冒出，应立即停止，移入第二格继续灌注，依次向前进行。在灌注过程中，如果浆液已满相邻注浆咀位置，可以跳开不注；如注浆后发现裂缝两端仍有裂缝延伸，或有裂缝与其交叉，应该在该位置补孔，重新注浆。这样，整条裂缝的第一欠注浆才算结束。

2、为使裂缝完全灌满浆液，应进行二次注浆。第二交灌注应与每一次间隔一段时间，但必须在浆液凝固前完成。如二次灌注后，浆液仍未灌满，应在该位置重新钻孔注浆。

### （四）注浆时应注意的问题

1、当一格注浆咀、在灌注较长时间后（约5分钟后），浆液仍未从裂缝内冒出，应停止灌注，间隔一段时间进行，如未灌满，应检查钻孔是否与裂缝交叉、底板是否因有孔洞造成跑浆等情况，等查明原因后再进行。

2、灌注时应严密注视灌注机的工作压力表，如超过额定压力（500公斤以上）。应停机待压力表针回零后再进行。如压力仍居高不下，应重新钻孔，并确认钻孔与裂缝完全交叉时再注浆。

3、堵塞注浆时，如裂缝和钻孔内没有水，待浆液灌注完成后，应从原注浆嘴向裂缝处补注清水（冬季或环境温度较低时应补注30c以上的清水）。

4、聚氨酯堵漏剂是遇水膨胀的材料，工作时应穿戴好防护器具如手套、护目镜、如不慎溅入眼睛，应立即送医院。

#### （五）表面清理及设备维护

1、待浆液凝固后，施工面固化浆液应及时清理干净，清除注浆咀后用水不漏抹平。

2、灌注机连续使用最多不超过4小时，如中途停止工作超过30分钟，应及时清洗机械，清洗结束后加注润滑油。

灌注机使用前应经常检查（齿轮箱应定期加注黄油），发现异常，立即予以检修，以防施工时发生故障。

注30c以上的清水）。

4、聚氨酯堵漏剂是遇水膨胀的材料，工作时应穿戴好防护器具如手套、护目镜、如不慎溅入眼睛，应立即送医院。

#### （五）表面清理及设备维护

1、待浆液凝固后，施工面固化浆液应及时清理干净，清除注浆嘴后用水不漏抹平。

2、灌注机连续使用最多不超过4小时，如中途停止工作超过30分钟，应及时清洗机械，清洗结束后加注润滑油。

灌注机使用前应经常检查（齿轮箱应定期加注黄油），发现异常，立即予以检修，以防施工时发生故障。