

橡胶止水带接头热熔器

产品名称	橡胶止水带接头热熔器
公司名称	衡水明兴工程橡胶制品有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	河北省衡水市武邑县经济开发区河钢路梦想中心10-1（注册地址）
联系电话	15732837812 15732837812

产品详情

橡胶止水带接头硫化热熔机工艺流程及操作要点：

1、施工工艺流程止水带方位放样 止水带热熔焊接 止水带完好性检查 止水带调直夹具调直 止水带安装与** 混凝土浇筑 调直夹具拆除

2、操作要点

（1）止水带连接：止水带安装人员在仰拱混凝土施工前，有必要对止水带的长度进行检查。止水带的长度有必要大于该段仰拱1.5m以上。假如长度不足，将止水带接长，以便下次止水带施作方便连接。

（2）热熔焊机使用方法：a、将两个止水带接头切齐对正。b、预留3-5mm接缝,将热混炼胶片填补在预留接缝处。c、用8cm宽、65cm长、2mm厚的生胶带包裹止水带接缝一周，并用手压实密贴。d、将连接接头方位置于热熔焊接主机上。e、在温控仪上调试好需求加热的温度， 195 ± 10 。f、在加热过程中不断调整千斤顶，使两块模具缝隙刚好达到止水带厚度为止。g、加热时刻 $10\text{min} \pm 5\text{min}$ 。待冷却到室温即可

橡胶止水带热熔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备，混炼胶片与止水带接头处的硫化胶资料类似，亲和作用大，混炼胶片里的硫化剂分散至接头界面，与硫化胶剩下的双键发作交联反应，形成共硫化系统，使接头处连为一体，加压硫化过程中需严格控制硫化温度和硫化时刻。

止水带接头步骤如下：

步：准备好橡胶止水带接头所需要的热硫化复合式焊接机具：

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 $130 \sim 1$ 。

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

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，接缝两侧宽度均等。

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。

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