

# 钢边橡胶止水带十字、丁字接头

产品名称	钢边橡胶止水带十字、丁字接头
公司名称	衡水天鹏橡塑制品有限公司
价格	85.00/个
规格参数	硬度:60绍尔 扯断强度:10MPa 扯断伸长率:400%
公司地址	衡水市桃城区河沿镇种家庄村
联系电话	0318-8078809 18631841680

## 产品详情

钢边橡胶止水带十字接头用在水平施工缝和竖向施工缝的交接点上，直线段用在水平或竖向施工缝，两者用热熔接的方式连接成整体，终形成施工缝橡胶防水。中埋式钢边橡胶止水带连接方法中埋式钢边橡胶止水带熔接前需准备好熔接接头、熔接模具、生胶片、橡胶与钢片连接剂、打磨工具、干净布等。

中埋式钢边橡胶止水带熔接方法如下：

- (1) 将钢边橡胶止水带两头,即直线段与十字接头连接端各大约100mm处的橡胶割掉，用工具，如砂轮将钢边打磨光滑。
- (2) 将钢边橡胶止水带需要熔接的两端头搭接处中间留下长30~40mm的空间用于接头熔接、干净生胶片的连接。如果生胶片占有灰尘须用干净布擦干净灰尘或用打磨机将生胶片表面打磨干净后才能使用。
- (3) 在已打磨光滑的钢边两面涂刷橡胶与金属粘结剂。
- (4) 在加工打磨钢板橡胶止水带连接端头的同时预热橡胶止水带的熔接模具好，预热时间按电热丝的发热功率约在30分钟。目的是将模具温度控制在140~150度之间。当温度计显示模具温度已到140~150即可进行后续步骤。
- (5) 把需要熔接钢边橡胶止水带两端头按步骤2搭接放入橡胶熔接模具底模的中间，连接处放满生胶片。
- (6) 按模具的对中孔洞，轻轻放置熔接模具的顶模。在安放模具顶模的过程中要避免生胶片和熔接端头的跑位，如果过程中钢边橡胶止水带需熔接的两端头跑位，需重复此步骤，确保熔接两端头的正确位置。
- (7) 用千斤顶将安放好的顶模具加压。此步骤注意的是：次千斤顶加压压力不要过大大，加压至模具顶模和底模之间距离在2cm左右。待熔接钢边橡胶止水带的生胶片硫化一段时间，约5~10分钟后再进行干

斤顶的二次加压。

(8) 千斤顶二次加压是将模具缝隙加压至设计钢边橡胶止水带断面。加压后,保持模具温度在140~150之间,时间约20~30分钟即可开模。

(9) 开模检查。如检查发现生胶片熔合不饱满,存在缺胶、开裂、分层等现象需返回至步骤1重新开始钢板橡胶止水带的端头热熔接。如检查发现橡胶止水带接头处熔合饱满,不脱胶,可以进行下一步骤。

(10) 将已熔接好的钢边止水带的钢边连接处用钉子或钢丝连接好,或将此接头连接处的钢边焊接牢固。

(11) (再次检查接头的熔接质量和钢边的连接质量,质量合格后可将熔接后的钢边橡胶止水带放置至温度降至常温后,开始钢边橡胶止水带在施工缝处的加固安装。

止水带主要用于混凝土现浇时设在施工缝及变形缝内与混凝土结构成为一体的基础工程,如地下设施,隧道涵洞,输水渡槽,拦水坝,贮液构筑物等.钢边橡胶止水带十字街头丁字接头立十字街头,钢边十字街头,钢边丁字接头,橡胶止水带接头热粘结的施工要点说明:

水工建筑物有防渗要求的沉降缝都应设置止水带,止水材料和形式应具有耐久性,并能适应不均匀沉降和温度变形。常用的止水带有纯铜片、橡胶止水带和塑料止水带。在使用中,由于结构尺寸和形式不同,常需对橡胶止水带连接,橡胶止水带的连接方法有冷粘法和热粘法。目前冷粘法由于粘结效果不理想,存在接头处理性差、耐久性差等缺点,使用较少。热粘法由于填充材料和母材一致,操作方便,抗拉强度高,抗渗效果好,故在水利工程上被广泛应用。

橡胶止水带接头形式有T形接头、十字街头和对接接头三种形式。