

# 变形缝钢边橡胶止水带

产品名称	变形缝钢边橡胶止水带
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

镀锌钢板与混凝土的良好粘接，使防水性能更佳。钢边橡胶止水带它的特点是采用断面采用非等厚结构，分强力区和防水区的一种止水产品，它使各部分受力均匀，合理。钢边橡胶止水带,钢板增设安装孔与钢筋相连接，固定牢靠不易位移,使各部分受力均匀，合理。伸缩孔久壁为平面，止水带在工时板模夹制接触面大，不易脱位;钢板增设安装孔与钢筋相连接，固定牢靠不易位移。

一般来说，混凝土和橡胶的粘附力较差，在常规施工中，又因橡胶是柔软弹性体，使混凝土在浇筑时不易被捣实，故在混凝土接缝膨胀，扯离、扭转时会经常出现橡胶止水带松动和脱落，以致在水头压力较高情况下会产生渗漏现象。对于变形缝大的接缝来说，问题就更为突出。采用镀锌钢边橡胶复合式止水带，基本上可以克服纯橡胶桥式止水带的这些不足。而且这种复合式止水带还具有双重功能，即一方面可以延长途径，延缓渗水速度，另一方面镀锌钢边和混凝土有着良好的粘附性，使止水带能承受较大的拉力和扭力，从而橡胶止水带的混凝土中的有效变形范围内不会产生松动和脱落现象，提高止水效果。

平板钢边橡胶止水带选用镀锌钢边；橡胶：通常选用天然橡胶、氯丁橡胶、三元乙丙橡胶等。要求橡胶和钢边能有效地粘结，它们之间的粘结强度（剥离强度）应达8~10N/2.5mm，以使它们在外界条件变化情况下不被拉脱。通常钢边边缘没有工艺孔，安装浇筑混凝土时，利用工艺将止水带和钢边用细铁丝缠绕固定，以浇捣密实，使镀锌钢片和混凝土有效地牢固粘附。本产品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

（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140~160度之间。当温度计显示模具温度已到140~160度即可进行后续步骤。

(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：第1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分钟后再进行千斤顶的二次加压。

(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140~160度之间，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。