

V型橡胶止水带热硫化焊接工艺流程

产品名称	V型橡胶止水带热硫化焊接工艺流程
公司名称	景县百泽工程橡塑有限公司销售部
价格	38.00/米
规格参数	拉伸强度:15MPa 硬度:65绍尔 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

V型橡胶止水带热硫化焊接工艺流程

V型橡胶止水带端头切割整齐并打磨平整,上下对正 在V型橡胶止水带接缝位置放置止水带生胶片(宽10cm,长35cm) 用手将接缝处生胶片压实密贴 接通电源,对焊机进行预热 将止水带平铺在焊机底板上,位置对正 夹紧模具,用手轮进行锁紧 接通热硫化焊机,温度调整至145 将加热时间调整为10分钟,冷却时间调整为8分钟至指示灯亮起 关闭电源 对止水带焊接质量进行检查,合格后进行止水带安装。

V型橡胶止水带焊接工艺操作要点：

1准备阶段

在进行V型橡胶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。

2热熔阶段

V型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,与一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。

3 V型橡胶止水带质量控制要点

由于V型橡胶止水带在施工缝中具有重要作用,应严格控制其焊接接头质量。