

# 塑料PVC中埋式止水带的焊接方法规范

产品名称	塑料PVC中埋式止水带的焊接方法规范
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:12MPa 规格:300*4mm 品牌:剑锋
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

塑料PVC中埋式止水带的焊接方法规范：

塑料PVC中埋式止水带的焊接方法规范JIS—K—6722规范，其电焊焊接抗压强度应在9MPa左右，塑料止水带接头抗压强度为10~11Mpa即是及格。我司溶接的接头，检测和我厂检测溶接的抗拉强度为14.4Mpa，延伸率为320，溶接工装夹具定形后接头抗压强度还将有更大提升。

PVC中埋式止水带简介：

PVC中埋式止水带是由聚氯乙烯树脂与各种各样填充剂，经混和、塑料加工、挤压等工艺流程而做成的止水原材料。该商品运用弹性体材料具备的延展性形变特点在建筑结构接缝处中具有止漏、防水层功效，且具备抗腐蚀、使用性能好的特性。外贴式塑料止水带适用于混凝土浇筑时设定在沉降缝及建筑变形缝内与混凝土组成为的地基工程。如隧道施工、导流洞、引水渠渡槽、拦水坝、贮液建筑物、地底设备等。

PVC中埋式止水带溶接方式表明

PVC塑料止水带接头的品质是抵御压力和融入接缝处形变性强的重要。止水带是热敏性塑料，溶接时务必把握加温的温度，既要塑料融化，又不必把原材料烧糊发黄或造成气泡。我司研发的红外感应溶接器，重量轻、很轻、方便使用、使用方便，溶接后接头的抗压强度高，其抗压强度达到对接焊缝的92左右。实际溶接方式给出：

PVC塑料止水带的溶接方式：

溶接前即将溶接的塑料中埋式止水带接头两边激光切割整平，不可有豁口。并将污渍清理整洁。

将溶接器接头插上开关电源加热15分钟上下。

将塑料止水带放到工装夹具中或两个人对门各执塑料止水带一只放置溶接器两边约15—20mm开展烤制

。观察两边塑料止水带全部横截面上熔融状况的转变，留意千万不能使其色调变黄或出泡，若发觉此类状况应摘除再次调整再烤，待被烤制的两边塑料熔融的油迹超过匀称后，马上拿开溶接器，并拢工装夹具或两个人快速将两边头对正加力挤压成型，将接口处的熔融塑料挤压突起，此并拢处的接上凸起这条粗、高约3~5mm的筋来，再不断5分鐘上下待水冷却后缓解。

塑料PVC中埋式止水带溶接后连接头质量检测：

熔缝凸起的筋明亮圆润无裂缝凹痕，无漏电弧焊接，没有气泡焊瘤。将水冷却后的止水带用手折起来180°，熔缝处尽量叠成斜角，无裂开、汽泡、焊瘤的印痕，感观查验无缺点就能。若发觉有缺点，要以焊机焊补或摘除再次溶接。