

# 闸门水封橡皮P45-A

产品名称	闸门水封橡皮P45-A
公司名称	衡水一博工程橡胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	衡水滨湖新区彭杜乡 赵辛庄
联系电话	15030826464

## 产品详情

型闸门水封又名：P型闸门止水橡皮，规格品种繁多，运用广泛。产品主要有圆头、方头和有孔、无孔区分；是水闸闸门密封件中常见到的一种止水橡皮。

标号：

SF6474号（防50#）适用于中小型工程；

SF6474号（防100#）适用于大中型工程；

SF6574号（氯丁）适用于耐酸、碱、盐等无机溶剂，以及矿物油工程；

夹帆布制品 适用于大型高水压闸门；

聚四氟乙烯复合水封 适用于经常启动的大型闸门。

分类：

P型、P1型（无孔）、P2型（方头有孔）、P340型（方头无孔）、P4型（90°内转角无孔）、P5型（90°外转角无孔）、P6型（90°内转角）、P7型（90°外转角）、P8型（方头90°内转角）、P9型（方头90°外转角）、P异型等

中埋式止水带分类：

从结构形式上可分为CB型止水带和CP型止水带两种。

CB型止水带是指中间有孔的中埋式止水带，可分为CB型橡胶止水带，CB型塑料止水带两类。主要适用于各种混凝土构筑物的伸缩缝、沉降缝及防震缝等，具有与混凝土锚固紧密，止水密封和适应变形缝伸缩变形的能力等。

CP型止水带是指中间无孔的中埋式止水带,可分为CP型橡胶止水带,CP型塑料止水带两种.主要适用于各种变形量不大的混凝土构筑物的施工缝,完全收缩缝,不完全收缩缝,伸缩缝等,具有与混凝土锚固紧密,止水密封及弹性拉伸变形等特点.

近段时间以来,闸门水封橡胶止水带在市场上大受欢迎,甚至有许多人想买而没有存货,另外还有许多购买者因为焊接不当导致产品损坏,那么有没有什么办法能够提高产量呢?而我们在焊接的时候又需要注意哪些问题呢?以下关于“闸门水封橡胶止水带制造速度慢的原因与焊接的注意事项”的介绍。

【闸门水封橡胶止水带焊接质量的控制要注意什么】1.橡胶止水带热熔焊接现场应该避免暴露在强光和强热源场所,清楚场地周围存在的易燃易爆产品,强氧化剂,油类等物品,防止橡胶止水带受到氧化侵蚀和污染,橡胶止水带热熔焊接不应该在大风雨雪天气露天作业,也不适合在低温的环境中施工的,适合温度在5度到30摄氏度的。2.热熔焊接操作人员上岗之前要经过培训的,要掌握操作的要领的,接头试验合格之后才能上岗操作的,焊接的接头的地方要削切尽量平齐的,接头的两端的上下面都要打毛的,打毛表面需要清理干净的。3.严格的控制热接器加热时间和加热的温度的,而且温度是不能太高的,预热硫化接仪应该严格的使模板温度保持在135摄氏度到142范围之内,然后继续保持十分钟的。接缝的地方填满混炼胶片后要同止水带槽壁捣实,挤压密实后才能合上上下模板的。热熔焊接过程中铁模板温度在135到142摄氏度的范围之内需要保持20分钟左右的,防止温度过高过低和时间过程过短对接头质量带来不良的影响的。4.热接器断电之后不能立即松开热接器,需要在空气中冷却5分钟到10分钟的,松开热接器取出止水带不能用力过猛,防止接头变形,选择平整干净场地让它在空气中自然冷却。5.热粘结后行外观的检查,做到不焦不裂,没有凹槽,没有油垢这样才是合格的,需要对接头进行质量的抽检,接头的抗拉强度是不能低于母材的抗拉强度的百分之五十的,橡胶止水带接头的地方必须要焊接密实的,如果发现有缝隙就需要进行加热粘结的。