

U型渡槽伸缩缝GB复合橡胶止水带

产品名称	U型渡槽伸缩缝GB复合橡胶止水带
公司名称	景县百泽工程橡塑有限公司销售部
价格	77.00/米
规格参数	类型:橡胶止水带 型号:U型 用途:渡槽伸缩缝
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

U型渡槽伸缩缝GB复合橡胶止水带长度不够的时候，就需要将两条U型渡槽伸缩缝GB复合橡胶止水带焊接起来，其中一种U型渡槽伸缩缝GB复合橡胶止水带焊接方法就是热焊法！

热焊法顾名思义就是热熔焊接法。经过对U型渡槽伸缩缝GB复合橡胶止水带接头打毛、接面清理、热接器的预热、混炼胶片的装填、通电加热及断电冷却等工艺的焊接方法。

U型渡槽伸缩缝GB复合橡胶止水带热焊法工艺：

- 1、准备好U型渡槽伸缩缝GB复合橡胶止水带接头所需求的热硫化复合式焊接机具：
- 2、提早30分钟接通电源进行热熔焊机预热，预热温度应到达130 ~ 150 。
- 3、将U型渡槽伸缩缝GB复合橡胶止水带接头切开整齐，使用打磨机对端头进行打磨，宽度不小于5cm。
- 4、分别切开10cm宽生橡胶帮接条和1cm宽生橡胶衔接条。
- 5、拔掉电源，封闭预热焊机，将止水带接头平铺在焊机底板上。
- 6、将1cm宽生橡胶衔接条放入接缝中心。然后将10cm宽的生橡胶帮接条平铺在止水带的打磨面上，确保接缝两边宽度平等。
- 7、合上热熔机，拧紧螺栓。接通电源5分钟后，再次拧紧螺栓加压（以两个人拧不动即可），持续加热5分钟，封闭电源焊接完毕。
- 8、热熔焊机冷却20分钟后，取出U型渡槽伸缩缝GB复合橡胶止水带，进行焊接的外观查看，合格后方可进行安装工作。

