

衡水柔性填料厂家

产品名称	衡水柔性填料厂家
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

衡水柔性填料我公司生产

SR柔性填料是一种黑色或黑***的带有弹性的膏状体,故又名腻子密封胶,弹性密封膏。通常也称为SR塑性填料, GB嵌缝密封胶等。衡水材质止水材料有限公司生产的SR柔性填料包装规格为25千克/箱,柔性填料的价格跟根据市场原材料的价格有所波动,另外根据施工的部位不同,价格也有所不同。GB-SR柔性填料25KG/件施工方法:SR柔性填料的嵌填。采用填料挤出机嵌填和人工嵌填两种方案。

一,填料挤出机嵌填:波形止水带安装完毕后,把填料挤出机的外模固定在混凝土表面上,并在混凝土表面上50 cm范围内涂刷底胶,底胶是我公司衡水恒创建工材料有限公司提供的***配套产品,然后接通电源,用填料挤出机进行SR柔性填料嵌填施工。在填料挤出机的运行过程中,需要不断转移外模,并在每次换外模时涂刷防粘剂。因为填料挤出机的内模在外模中行进且在砼表面滑动,故要求砼表面十分平整(长度方向2 m范围内起伏差在5—以内)

二,人工嵌填:根据SR柔性填料设计断面确定嵌填形状,把SR柔性填料板切割成相应的形状;待粘贴部位经过表面处理,涂刷底胶,底胶必须由衡水恒创建工材料有限公司提供,待底胶开始变粘稠时粘贴SR填料板(撕去SR填料板一边的防粘纸,沿SR填料板的长度方向从板的一端向另一端渐进粘贴,注意排出SR柔性填料板与粘贴面之间的空气);用橡皮锤敲击SR柔性填料板的边缘部位,使其密实,接头部分形成坡形过渡,以利于第二层的粘贴,SR柔性填料粘贴后加压,以保证嵌填质量。

GB柔性填料的机械化施工:

以往GB柔性填料的嵌填都是由人工按照分块、分板、分条的组合方式进行的。这种方式存在的问题是嵌填不密实,施工质量不能得到充分保证。根据调查以往的工程,柔性填料的嵌填密实度一般为90%,个别工程甚至不到80%。尽管试验表明柔性填料在水压力的作用下可以挤压密实,但密实度过低会对止水效果产生不利影响,并且造成实际嵌填量达不到设计要求。为此,水利水电院与西安理工大学联合开发研制了GB柔性填料挤出机。挤出机长约180cm,宽50cm,高50cm,重约200kg.它的工作原理是螺旋挤压成形,利用挤出压力将柔性填料挤入满足设计嵌填断面要求的半圆形模具内,反向推力作为挤出机的驱动力。施工时工作人员向投料口连续投放%&柔性填料,机器可自行前进,进行填料嵌填。

挤出机的使用应满足一定条件，一般在接缝两侧50cm宽2m，长范围内的混凝土表面起伏差应小于10mm。另外，由于挤出机是按照具体接缝断面设计的，缝口尺寸应严格满足设计要求。公伯峡表面止水施工中曾发生过缝口尺寸较设计要求偏小，挤出机底部无法卧在缝口槽中，致使挤出机无法运行的情况，这时应对缝口进行修整。

GB柔性填料挤出机需要利用固定镀锌扁钢的膨胀螺栓来固定机器的外模板。挤出机施工时，先将膨胀螺栓按照安装扁钢的位置及尺寸预先装在混凝土中，混凝土表面处理干净后涂刷SK底胶，将橡胶棒放入槽底。然后将机器底部放入槽中，并用膨胀螺栓固定挤出机的外模板，接通电源机器即可正常运转。施工人员由进料口放入GB柔性填料，机器螺旋杆挤压运送填料从机器前端的内模挤出，在外模板中成形。在内模反向作用力的推动下带动机器运行，直到内模快要退出时，安装另一块外模板，使机器连续不断的前进。每台挤出机上配有5块外模板，每块长50cm。第5块模具安装完后，马上拆开块外模板，即可形成表面光滑，均匀一致的成形GB柔性填料。因GB柔性填料粘结力极强，很容易造成粘模，挤出机外模具的内侧需涂刷专用的脱模剂。

在GB柔性填料挤出机的使用过程中，由于要利用膨胀螺栓来固定挤出机的外模具，必然会对膨胀螺栓造成一定的损伤，如果安装不当会导致膨胀螺栓无法使用。为避免这种现象，水利水电院与西安理工大学联合研制了专门辅助挤出机施工的平台车，配合GB柔性填料挤出机的施工。挤出机放在留有挤出机的运行空间和运行轨道的平台车上，平台车放置于坝面斜坡上构成一个操作平台，向挤出机里投放GB柔性填料及安装挤出机外模具的工作都在操作平台上进行。平台车自身有方向控制系统，能够上下左右自由移动，即可沿着施工缝移动运行。平台车的运行依靠坝顶卷扬机的牵引，随着GB柔性填料挤出机的运行而向前移动。平台车自重约80KN，通过中部两排可以升降的轮子加压，加压轮行走在挤出机外模的边缘上，起到固定外模具的作用。每块模具之间用U形连接卡进行连接，使挤出机可以连续工作，提高安装外模的整体施工的速度，如在面板A型缝工作面上，挤出机在平台车上施工速度可达10m/h。平台车的加压轮共有两排，可以一直压在两块挤出机外模上，保证挤压成形的GB柔性填料稳定过渡，形状不致改变。