橡胶止水带热熔焊接机 工程橡胶厂家供应

产品名称	橡胶止水带热熔焊接机 工程橡胶厂家供应
公司名称	衡水腾达橡塑有限公司
价格	600.00/套
规格参数	品牌:腾达橡塑 规格:支持定制 产地:衡水
公司地址	衡水北方工业开发区88号
联系电话	1503-1855056 15031855056

产品详情

橡胶止水带热熔焊接机

衡水腾达橡塑有限公司生产橡胶止水带热熔焊接机，具体规格不同价格不等，欢迎各界朋友莅临参观、或来电咨询。

止水带热熔机是由电加热方法将加热板热量传递给上下塑胶加热件的熔接面，使其表面熔融，然后将加热板迅速退出，将上下两片加热件加热后熔融面熔合、固化、合为一体的仪器。整机为框架形式，由上模板、下模板、热模板三大块板组成，并配有热模、上下塑胶冷模，动作方式为气动控制及手动形式。主要适用于工地施工、家用电器、车灯、汽车溶器等塑胶件焊接。

首先准备好橡胶止水带接头所需要的热硫化复合式焊接机具

首先：止水带接头所需的工具

第二步：提前30分钟接通电源进行热熔焊机预热，预热温度应达到130～150℃。

第三步：将止水带接头切割整齐，利用打磨机对端头进行打磨，宽度不小于5cm，将橡胶止水

带接头处切割平整，将需要接头处打磨薄

第四步：分别切割10cm宽生橡胶帮接条和1cm宽生橡胶连接条。

第五步：拔掉电源，关闭预热焊机，将止水带接头平铺在焊机底板上。

第六步：将1cm宽生橡胶连接条放入接缝中间。然后将10cm宽的生橡胶帮接条平铺在止水带的打磨面上，保证接缝两侧宽度均等，将生橡胶连接条放入接缝中间，将生橡胶帮条平铺在接头的打磨面上。

第七步：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），继续加热5分钟，关闭电源焊接结束，合上热熔机，拧紧螺栓，等待五分钟，再次拧紧螺栓加压，继续加热五分钟。

第八步：热熔焊机冷却20分钟后，取出止水带，进行焊接的外观检查，合格后方可进行安装作业，拧开螺栓打开热熔机止水带接头的正、反面。

我公司生产的止水带热熔机采用抽板式结构，可根据不同塑胶件尺寸的大小设定加热功率和模具尺寸实现多种塑胶工件焊接，加热板由上下两块组成，用电热管对其加热。本机共设两只温度控制器分别控制上下模温度。焊接时可以根据焊接时的实际需要在0～600℃范围内自行设定。操作简单，使用方便。