

# 橡胶止水带接头热熔器介绍

产品名称	橡胶止水带接头热熔器介绍
公司名称	衡水大鹏橡塑制品有限公司
价格	1600.00/套
规格参数	品牌:天鹏 产地:河北 功率:220W
公司地址	衡水市桃城区河沿镇种家庄村
联系电话	0318-8078809 18631841680

## 产品详情

橡胶止水带接头热熔器又叫止水带焊机、止水带接头模具、止水带硫化机等，是由模具和控制箱两部分组成，模具内设有与控制箱相连接的电热元件，模具的界面形状与被加热元件相适应，模具的中间部位设有测温设施，生胶片与止水带接头处的硫化胶材料相似，亲和作用大，生胶片里的硫化剂扩散至接头界面，与硫化胶剩余的双键发生交联反应，形成共硫化体系，使两根止水带接头处连为一体，加压硫化过程中需严格控制硫化温度和硫化时间。

橡胶止水带是工程项目中经常用到的一种止水材料，在工程现场经常要对橡胶止水带进行接头，接下来我们讲一下橡胶止水带接头热熔器使用方法及所用工具。

工程现场止水带接头所需工具主要有：止水带热熔器、未硫化的生胶片、剪刀、抹布。

### 橡胶止水带接头热熔器使用方法

1. 将热接模具按说明书组装，设定好加热温度，待设备检查无误后通电加热。设定温度一般为夏天120，冬季140，其它时间段视具体情况再定；
2. 将需要对接的止水带两头用布擦拭，保持其清洁、干燥；
3. 准备好生胶，保证生胶厚度在4-5mm。将生胶剪成约2cm宽的胶条，其长度与止水带宽度保持一致，共需约5条；
4. 对于变形缝止水带，需要用生胶堵住中间变形孔，并保证堵实；
5. 取三条生胶胶条叠在一起，将另外两条截成六段5cm左右的短条，三段为一组，将两组分别放在长生胶

条的中间部位上下侧，保证止水带中间部位胶量充足；

6. 待温度升到约100℃，打开模具，将生胶条和止水带的两头放入模具，生胶条在中间，并保证止水带两头对紧生胶条；

7. 两人分别保持止水带的端头水平、与生胶对紧实，另外一人安装上模板，安装过程中保证各处压力一致，即压紧螺丝对角安装；

8. 将四个压紧螺丝拧紧，直至两模板间距小于2mm为止；

9. 至此开始硫化阶段。待温度升至设定温度后保温30min；

10. 到时间后打开模具，此时的接头较脆弱，需静止10min，10min后检查接头情况，准备下次热接。

橡胶止水带接头热熔机在已打磨光滑的钢边两面涂刷橡胶与金属粘结剂。在加工打磨中埋式钢边橡胶止水带连接端头的同时预热橡胶止水带的熔接模具好，预热时间按电热丝的发热功率约在30分钟。目的是将模具温度控制在140~150℃度之间。当温度计显示模具温度已到140~150℃即可进行后续步骤。把需要熔接中埋式钢边橡胶止水带两端头按步骤2搭接放入橡胶熔接模具底模的中间，连接处放满生胶片。按模具的对中孔洞，轻轻放置熔接模具的顶模。在安放模具顶模的过程中要避免生胶片和熔接端头的跑位，如果过程中埋式钢边橡胶止水带需熔接的两端头跑位，需重复此步骤。确保熔接两端头的正确位置。用千斤顶将安放好的顶模具加压。此步骤注意的是：次千斤顶加压压力不要过大大。

橡胶止水带接头热熔机尽量在生产中提前将止水带连接成一个整体，避免中间人为割断。如确需现场连接时，可采用电加热板硫化粘合或冷粘接，也可以采用焊接的方法。钢边止水带厂家讲解工艺，主要做到了下面这几点就足够了。在钢边止水带的生产过程，我们可以先将经过先期处理的镀锌钢带插入橡胶中间硫化成形，两者之间的粘结力的牢固性，具有明显防渗止水方面的效果。钢边止水带的中间橡胶体在结构变形时被压缩、拉伸、变形，而起到密封止水作用。镀锌钢带与混凝土有着良好的粘附性，不易脱落和松动，使钢边止水带能承受较大的拉力和扭力。在施工中由于混凝土浇筑时的巨大振动力和不易固定，会使钢边止水带产生移位、扯离、扭转而出现松动和脱落，以致在水压较大的情况下会产生渗漏现象