



技术要求:

- 1.本部件为防护密封之用,工地安装时未标明密封面一律进行,排除故障。
- 2.为验证质量,安装时必须注意安装程序。
- 3.工地安装时加有与其密封面相吻合,允许拆卸本部件之零件,并须保证密封。
- 4.待22、23块供板安装,工地安装时通顺,并冲进行密封,待22、23在工地制脚底时(施安装)。
- 5.对于密封质量,有少量缺陷时凭视觉判断,可依据实际情况允以吸胶补救,再用密封膏、漆,表面可割制4个(制板15.10mm)的密封。
- 6.待安装压力座压块时,应先用油漆涂布安装位置。

[illegible]