

尖特牌背衬胶破碎机填充材料应用工艺

产品名称	尖特牌背衬胶破碎机填充材料应用工艺
公司名称	邢台建特新材料科技有限公司
价格	23.00/公斤
规格参数	
公司地址	邢台市南和区金融中心A栋
联系电话	18603197385

产品详情

尖特牌背衬胶破碎机填充材料应用工艺

背衬胶使用工艺

1 清理和准备清除锥体表面残余填充料，和与胶接触部位油污，脏物；装合锥体和衬板；用胶带等封住锥体/衬板配合面和环孔,以防漏胶，必要时保护轴上的螺纹；使用时尽量在10 -30 施工，冬季施工将A组分单独加热到20 -30 以降低粘度便于浇注。为便于下次拆卸，锥体和衬板表面可预涂适量机油或脱模剂。夏季温度大于30 时，应减少一次浇筑量，每次浇筑不大于五桶配胶量，每次浇筑时间间隔不小于40分钟。针对于不同浇筑体积不同温度下的浇筑操作，可做出调整。避免出现一次性浇筑量过大，胶液反应过快放热过多而造成鼓泡，收缩脱离,出现裂缝 b等不良现象的出现。2 配胶将山字或平底搅拌器固定在低速电锤上，打开甲组分小桶,搅拌1分钟至均匀状态，然后将乙组分小瓶倒入甲组分桶中边用电动搅拌器搅拌,颜色均匀即可,一般搅拌时间不超过4分钟；操作时间:从开始混合到灌装完毕总时间,不超过15分钟(20 数据)3 浇注将混合好的甲乙混合胶液,沿锥体或衬板缝隙的一个地方注入，便于排气,必要时可用橡皮泥等做围堰引导，直到从缝隙顶溢出。不要将没有混合均匀（颜色不同）的胶注入。4 固化自然放置固化12-24小时，温度对固化时间影响大,温度高固化快，夏季12-24小时可投入使用，冬季12-36小时可投入使用。不同温度条件下，可投入使用时间不同，根据具体温度来决定。注意事项1.尖特牌背衬胶的操作使用温度在5 -30 ,锥体低于5 或高于30 尽量不要施工2.温度过低则操作时间可以长，但是粘度高难浇注；低于10 可以将甲组分加热到25 然后搅拌使用。3.温度过高则减少操作时间，浇注时间短;高于30 可以减少一次调胶量,边浇注边配料。贮存与运输

邢台建特新材料科技有限公司成立2020年8月，由从业十五年环氧体系行业技术人员筹建，公司坐落于冀南交通枢纽邢台市南和区，区域位置优越，交通便利。公司设有研发和生产基地，并与多家科研机构 and 兄弟单位相互合作，致力环氧体系新材料的研发。

建特科研人员针对生产发展的不同阶段，不断开发出适用不同环境的环氧树脂体系产品，根据客户技术要求，适当调配产品的固化条件、耐温等级、颜色光泽、透明透光、硬度韧性等，广泛用于电子电器、

道路装饰、电气电工、工艺饰品、复合材料、建筑建材、机械加工、胶粘剂等行业，起到灌注密封、粘接固定、封装保护、绝缘防潮以及表面涂装、修饰美化等作用。