

# 单杠圆锥破碎机衬板填充料尖特JT812-1背衬胶冬季灌装事项

产品名称	单杠圆锥破碎机衬板填充料尖特JT812-1背衬胶 冬季灌装事项
公司名称	邢台建特新材料科技有限公司
价格	22.00/千克
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

### 圆锥破碎机使用说明书

#### 一、配比：

每组10公斤，A组分9公斤，B组分1公斤。

#### 固化性能：

温度（胶液温度或环境温度）	10度	20度	30度	40度
操作时间分钟				
桶内胶凝固时间				

#### 二、提醒注释：

- 1、填充料A组份在10度一下时粘度大，接近固态，使用时必须提前预热。
- 2、操作时间：即从AB组份开始混合后到完全倒进腔内的时间。冬季胶液加热后温度过高，虽粘度过低，固化速度快，但操作时间极短。
- 3、桶内胶液凝固时间为整桶胶液如不进行浇筑的时间，进行浇筑后由于机型大小不同，环境温度不同，热量的散失也不同，所以凝固时间不同。
- 4、反应凝固速度与温度的经验关系式：温度每升高10度，胶液凝固反应时间提高一倍。

#### 三、操作工艺：

- 1、清理准备：用乙炔火焰烧蚀切割掉椎体表面残余的填料，用砂轮或砂纸打磨椎体表面，去除残留或铁

锈，用干净抹布擦拭表面粉尘，后必须用酒精擦拭去电粉尘和油污。装合椎体和衬板，如果椎体底部和衬板配合面有间隙，用腻子封住以防漏胶。

2、配胶：配胶钱先将A组份均匀搅拌1-2分钟，保证桶内A料均匀一致，将B组份倒入桶内均匀搅拌，颜色一致均匀时即可浇筑。

3、浇筑：定锥必要时可用硬纸板做围挡引导浇筑，浇筑至离上表面10厘米左右处停止浇筑，静止排泡，待胶液凝固后，补足后一桶胶。

#### 四、装配与开机：

环境温度	10	20	30
动定锥可吊装时间（小时）	18	8	6
开机时间（小时）	36	16	12

#### 注意事项：

1、冬季，环境温度低于10度时，A组份需存储在20度室内24小时，或者将A组份用热风机或热水预热至20-30度（胶液温度），降低粘度后浇筑。浇筑定锥时，必须可将衬板预热到20度，加热定锥主机体内侧至15度左右，在进行装配。浇筑动锥时，衬板及机体也许提前预热，以保证胶液在缝隙中的流动性和填充性。浇筑完毕后用塑料薄膜蒙住机体，中间可放热量，保温放置。环境温度很低可搭建帐篷或活动板房保温，开电暖气保证棚内温度20度以上。

2、冬季为按推荐工艺操作的，如浇筑后发现固化速度慢，为完全固化的，可对衬板再加热进行补救。

3、夏季温度超过30度的，胶液浇筑后所放热量会是胶液温度急剧升高，严重时会产生爆聚现象，产生大量气泡‘冒烟’，这会导致粘接和强度下降，需重新灌胶，因此，要避开高温时段，早上或晚上灌胶。衬板未恢复强度前不可吊装。

4、长期存放，A组份会产生沉淀现象，属于正常现象，混料前先搅拌均匀，以免影响准确配胶。’