

铁岭输送带修补 矿用输送带修补胶 力弘化工

产品名称	铁岭输送带修补 矿用输送带修补胶 力弘化工
公司名称	陕西力弘化工科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	陕西省西安市国际港务区华南城B区6街1栋16号
联系电话	13669257111

产品详情

输送带的发展

我国是世界胶带生产及消费大国，具有一定规模的胶带生产企业上百家。粗略估计，2004年胶带产品年耗胶量（包括树脂）约10万t，约占世界胶带耗胶量的1/3，约占橡胶制品耗胶量的2.5%左右。据行业粗略统计，输送带的年生产能力约2.5亿m²，V带年生产能力10亿Am以上，名列世界前列。据有关部门的统计数据，2001~2004年输送带的产量分别为7246、7327.52、8876.21、10000万m²，V带的产量分别为63700、65410.45、76341.2、88000万Am。据估算，2004年胶带产品的生产总值约60亿元，约占橡胶制品总值的4%左右。据海关统计，2001~2004年胶带产品的出货值分别为6300、6256、8635、12720万美元，进口分别为6011、6200、10415、11916万美元。可以看出，2004年我国胶带产品出货值比2003年有较大增长，但仍与进口基本持平。总的看来，我国胶带产品是自给自余，我国生产的尼龙输送带、挡边输送带远销各地。并有部分出口，生产能力过剩；相反，由于品种规格和质量水平，以及其它因素所致，每年均需部分进口。

输送带产品分类

输送带机械接头法：一般是指使用皮带扣接头，这种接头方法方便快捷，也比较经济，但是接头的效率低，容易损坏，对输送带产品的使用寿命有一定影响。PVC和PVG整芯阻燃抗静电输送带接头中，一般8级带以下的产品都采用这种接头方法。

输送带冷粘接头法：即采用冷粘粘合剂来进行接头。这种接头办法比机械接头的，也比较经济，应该能够有比较好的接头效果，但是从实践来看，由于工艺条件比较难掌握，另外粘合剂的质量对接头的影响非常大，所以不是很稳定。

输送带热硫化接头法：实践证明是理想的一种接头方法，能够保证高的接头效率，同时也非常稳定，接头寿命也很长，容易掌握。但是存在工艺麻烦、费用高、接头时间长等缺点。

输送带破损修复

输送带在长期的使用过程中，难免会遇到输送带纵向撕裂、输送带龟裂、输送带带面的损伤，我们称之为输送带常规损伤，每次看到这种情况都是很头疼的，轻的话做一些冷硫化修补，重的话就要对皮带进行更换、进行热硫化接头了。不但给自己造成麻烦，更重要的是给企业造成了不必要的经济损失。一、输送带纵向撕裂的原因：(一)、振动冲击引起紧固件松动和脱落，造成落煤管衬板、导料板等坠落。(二)、物料内混入异物，异物坚硬，有棱角，落煤管堵塞挤死。(三)、托辊缺损，托辊架造成划伤。(四)、输送带严重跑偏后被机架挂住。(五)、清扫器卷入滚筒(回程清扫器)，螺栓松动，有弹跳的先兆。