

石家庄利鼎环氧背衬胶 破碎机衬板填充料 圆锥破树脂胶 厂家批发

产品名称	石家庄利鼎环氧背衬胶 破碎机衬板填充料 圆锥破树脂胶 厂家批发
公司名称	石家庄银琥珀新材料科技有限公司
价格	25.00/千克
规格参数	品牌:利鼎 产地:河北石家庄 颜色:可调
公司地址	河北石家庄循环化工园区工业大街99号
联系电话	13191854244

产品详情

环氧树脂背衬胶

一、产品概述

LD-2727背衬胶适用于圆锥式、旋回式破碎机及球磨机等多种岩石破碎设备中碎石桶和外部夹套之间的结构性补强填充。作为机器易损件之间的衬垫和加强层，在受到冲击和冲击载荷时可起到减震器的作用，提高设备刚性，使衬板受压时变形减小，破碎粒度更均匀，在设备受到破碎矿石的冲击时，作为缓冲材料以吸收，缓冲设备工作时引起的冲击和震荡，避免对衬板的不均匀磨损，延长原回转和圆锥破碎机的使用寿命。

二、产品特点

- 1.环氧树脂背衬胶包括A(树脂)，B(固化剂)两组份，固化物含量高，不含溶剂等挥发性物质。
- 2.常温混合，流动性好，填充性强，操作简单
- 3.固化后收缩率低，粘接性好，承载能力高，可拆卸。
- 4.室温快速固化，设备安装周期短,抗压强度高
- 5.无缝隙填充与粘接，固化后有效支撑衬板和机体。

项目	LD-2727A	LD-2727B

黏度(25 cps)	12000-15000	45-55
比重(25)	1.6	0.98
颜色	灰色	浅黄--褐色
配比(重量比)	10	1

三、性能指标

固化后抗压强度	120Mpa
固化后剪切强度	12Mpa
固化后硬度	邵氏D90
固化后收缩率	0.01%
试用期	15min
运行前固化时间	大于等于24h
操作温度	5 -30

四、施工工艺

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；

使用时尽量在10 -30 施工，冬季施工可将A组分单独加热到30 -40 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。

2、配胶

打开破碎机背衬填充材料A组分,用电动搅拌器搅拌2分钟，然后边将B组分倒入A组分桶中边用电动搅拌器搅拌,一般搅拌时间不超过4分钟即可混合均匀；

操作时间:从开始混合到灌装完毕总时间,不超过15分钟(25 数据)
，气温超过30 ，浇注时间缩短，可以减少单次配胶量或固化剂少加10%然后进行搅拌浇注。

3、浇注

将混合好的破碎机背衬填充材料胶液,沿锥体或衬板缝隙的一个地方注入，便于排气,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。灌注轧白壁、破碎壁之前，要切记将调整套躯体上与填充料接触的表面涂抹一层润滑油，便于更换衬板。

4、固化

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小时可投入使用，冬季24小时可投入使用。如气温过低（低于5 ），浇注后应进行加热固化。

五、注意事项

- 1、A组份如有沉淀，请先在原包装中搅拌均匀，不影响使用性能。
- 2、使用时尽量在5 -30 施工，锥体低于5 或高于30 尽量不要施工,操作时间:从开始到灌装完毕的总时间。
- 3、冬天气温较低时可用加热设备对浇注部位进行局部加热，以缩短胶液的固化时间，温度过低则操作时间延长，但是粘度高难浇注，低于10 可以将A组份加热到25 然后搅拌使用。4、温度过高则减少操作时间，浇注时间短，25 背衬胶应在15分钟内用完,高于25 可以边浇注边配料，减少操作时间对施工的影响。

六、包装储存

- 1、配比：10KG/组，A :B=9:1 (重量比)
- 2、在阴凉干燥通风环境中密闭贮存，保质期6个月。
- 3、本品为非危险品，按一般化学品运输，运输贮存过程中，应注意防水，防明火。