

分层织物输送带热硫化接头

产品名称	分层织物输送带热硫化接头
公司名称	河南茵美特机械设备有限公司
价格	1.00/KG
规格参数	
公司地址	河南省郑州市郑东新区五栋大楼
联系电话	0371-55916843 15890628788

产品详情

分层织物输送带热硫化接头

一、粘接前的准备工作

- 1、在井下选择合适的地点(电源、通风、效果要好)然后将每卷输送带导开放至所需粘接位置。
- 2、硫化设备工具的检验

- (1) 煤矿井下用输送带接头硫化机必须具有防爆性能，符合煤矿下井设备要求，接头硫化设备因需降温冷却具有其特殊性，有别于通常使用的输送带接头硫化器，需专门设备。
- (2) 检查硫化接头所需配备用接头工具是否完备。

分层织物输送带剥皮的处理

- 1.找好直角，将皮带一头先割成齐边，用g形卡将皮带固定好。
- 2.用刀轻轻从820mm处无边胶位置向齐边划刀，向破口处(820mm和800mm各轻划一刀，注意不能划破第一层布)，用刀轻轻划开表面橡胶，用钳夹将破口处表面橡胶撕掉。用刀在破口处中间划破第一层布，用剥离钩捅开第一层布，轻轻纵向划刀，将表面橡胶和第一层布撕掉。用刀轻轻在600mm、400mm、200mm处划刀为破口处，依次按此工序分好四个台面，在其捅布和撕布过程中注意不能伤到下层布。
- 3.用刀平放划去边胶，让其与4个布层台阶几乎为平面。在此接头末端的背面划20mm，撕去表皮。用打磨机打磨掉每层布上残留的橡胶，包括接头边胶和反面残留的橡胶，注意不能伤到每层布，然后用钢丝刷粘接面打磨干净。
4. 将打磨后的胶带表面的灰尘及杂物清除干净。

二、粘接成型

- 1、将工作台硫化板的杂物清理干净，把两带头的楔形指进行搭接。重新检验两头的中心线，将其调整至一条直线。
- 3、将输送带头用ramimtech清洗剂清洗干净，将楔形指刷涂1遍热硫化剂，注意必须要涂刷均匀，凉干后将带体按事先划好的标记摆正，将楔形指进行交叉搭接后用双手轻轻压实，检查接头底层是否也平整舒展，用热硫化剂将接头表面进行涂履2-3遍，使热硫化剂充分渗透到楔形接头内的连接缝隙，以保证楔形紧密连接。
- 4.将刷好的接头上边铺上茵美特输送带接头未硫化芯胶、未硫化面胶，铺的时候尽量要铺平展，并用壁纸刀在未硫化面胶上边划两刀，避免其鼓包。

三、硫化

- 1、将硫化纸分别覆盖在接头的上下表面后将接头硫化机按其安装使用顺序安装好。
- 2、对设备安装检察完好后进行加压硫化。
- 3、输送带的硫化接头在达到硫化时间后，必须采取保压降温的方式使硫化温度降低40 以下，方向开启接头硫化机。

茵美特拥有专业的输送带护理团队，我们在输送带接头、输送带修补、滚筒包胶等，一线的施工当中以其优良的品质，从而享誉业内。