

输送带热硫化接头

产品名称	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/米
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

输送带接头是指输送带借助硫化机对输送带进行的热硫化接头，在多年的实践运用当中能够充分保证输送带

较高的接头效率，同时输送带热硫化接头无论从粘接力还是从接头的寿命来讲输送带热硫化接头是目前较为

理想的一种接头方式。

相信对于广大没有掌握该技术的人来说，在了解输送带接头优势之后，一定会寻找该方法，下面我们就来分享一下输送带热硫化接头的经验吧!

一、输送带热硫化接头前的准备

- 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接头位置。
- 2、检查硫化接头所需配备用接头工具是否完备

输送带剥皮的处理

- 1.在输送带接头部位找好直角，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，然后用钨钢打磨

碟将接界面打磨干净。

4.打磨完成之后将皮带接头部位表面的灰尘及杂物清除干净。

二、平铺未硫化芯胶、未硫化面胶

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，茵美特建议并用壁纸刀在未硫化面胶上边划两刀，避免其鼓包。

三、输送带接头部位进行硫化

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。

河南茵美特机械设备有限公司为广大工矿企业专业提供输送带接头、输送带修补、滚筒包胶等一系列完备服务，此外，公司长期供应输送带护理的配套材料和工具，满足不同客户需求。