

# 大量销售新旧二手PVC输送带

产品名称	大量销售新旧二手PVC输送带
公司名称	大同市南郊区吉顺经销部
价格	4500.00/吨
规格参数	
公司地址	山西省大同市南郊区
联系电话	86-035213994362758 15303522555

## 产品详情

温馨提示 产品图片、属性及价格等仅供参考，详情请旺旺、发发、qq或来电咨询！

客户朋友您好：新旧输送带（pvc pvc 橡胶 尼龙 阻燃 帆布 钢丝 耐热 铺地胶板 输送带裁边胶条 汽车大梁衬垫等）价格合理，欢迎前来交流！

实际价格须经双方交谈，实地了解产品质地，价格合理，服务优秀，欢迎广大客户前开合作，您的满意是我们永远的追求！（配货运输经买家卖家交谈，并与货运公司协调,我方会积极配合买方协调运输,达到合作共赢,解决客户的货物运输问题。）

公司介绍 大同市南郊区吉顺经销部 龙仁武输送带经销部位于山西省大同市，主营各种型号输送带、橡胶制品、高强度型、普通型订扣机、皮带扣、皮带输送机、托管、工矿配件、专业硫化各种皮带接头等。公司秉承“顾客至上，锐意进取”的经营理念，坚持“客户第一”的原则为广大客户提供优质的服务。公司坚守以义制利、诚信不失、公道长存的独特商业道德，多年来公司一贯以和以直、玖以远、重信守诺的经营文化赢得广大消费者的赞誉！顾客的满意和信赖是我们永远的追求！品种齐全、价格合理，欢迎广大客户惠顾！公司面向全国批发、零售、回收各种新旧输送带，销往各煤矿、铁矿、钢厂、焦化厂、水泥厂、砖厂、石灰厂、钢渣厂、采石场、港口码头、物流配送、输送带经销商，用于钢铁、煤炭、水泥、火电、化肥、粮食、港口等行业,以及各厂矿车间铺地，铺车，铺船，做挡料槽，做大车梁垫等。公拥有十多台各种规格的输送带硫化粘接设备和技术精良的工作队伍，能24小时为客户提供服务。承揽硫化粘接棉线带，尼龙带，钢丝带等。

公司网址: 阿里巴巴 <http://longrenwugongsi.cn.alibaba.com/> 慧聪 <http://longrenwugongsi.b2b.hc360.com/>  
淘宝 <http://longrenwugongsi.taobao.com/> 世界工厂 <http://longrenwugongsi.cn.gongchang.com>  
中国供应商<http://longrenwugongsi.cn.china.cn> 企汇网 <http://longrenwugongsi.shop.qihuiwang.com> 新浪博客 <http://blog.sina.com.cn/longrenwugongsi> 网易博客 <http://longrenwugongsi.blog.163.com/>

联系方式：联系电话：15303522555 旺旺id：longrenwugongsi(中文站)  
旺旺id：龙仁武输送带经销部(淘宝) 发发id：longrenwugongsi qq：2265407002

阻燃输送带 概念 本产品主要适用于煤矿的井下运输，也可用于冶金、化工行业的物料运输。整芯阻燃输

送带可分为pvc型和pvg型。pvc型上下覆盖层均为pvc盖胶，单面胶 0.8mm；pvg型上下覆盖层均为丁腈橡胶和pvc并用，单面厚为1.5mm-4.5mm。pvc输送带运输倾角 $<16^{\circ}$ ，pvg型输送带运输倾角 $<20^{\circ}$ ，均可用于煤矿井上、井下运输。接头性能根据带体强度及带芯结构，采用机械带扣连接，其接头的强度可达带体额定拉伸强度的60 - 80%。采用胶粘接头，其接头强度可达带体额定拉伸强度的90%。多种形式的接头方式可满足顾客的不同需要，保证输送系统的安全，高效运行。

选用重型pvg输送带代替钢丝绳芯输送带的建议：随着煤炭工业的迅猛发展，井下大巷输煤所选用的胶带强度越来越高。佰特向您提出选用重型pvg输送带代替钢丝绳芯输送带的建议，重型pvg输送带与传统钢丝绳芯输送带相比具有下列特点：带体轻，重型pvg输送带比同级钢芯带要轻得多，消耗功率也低。这一优点对较长的传输系统来说非常重要。因而它可以允许选用较小的动力驱动，并且可以长期节省能源。重型pvg输送带具有较好的柔韧性，带体薄，输送机可选用较小直径的滚筒。

重型pvg输送带纬向强度高，(mt668-1997标准中不限制纬向强度)，纵向抗撕裂性能高。接头方式灵活快捷，即可采用带扣连接方式，又可采用胶接方式。接头强度高，一般可保持原带额定拉伸强度65 - 90%，更换、修复方便。重型pvg输送带覆盖胶耐磨性好、撕裂强度高，阻燃抗静电等安全性能优异，且覆盖胶厚度与形状可任意选择。重型pvg输送带一次性采购成本低于钢丝绳芯输送带，有利于资金周转。品种结构 阻燃输送带由覆盖胶、带芯及边胶组成。其中，带芯由结构有全棉、难棉交织、尼龙、聚酯及尼龙和聚酯交织帆布，其胶层具有自熄、阻燃导静电性能。阻燃输送带用途 本产品主要适用于煤矿的井下运输，也可用于冶金、化工行业的物料运输。整芯阻燃输送带可分为pvc型和pvg型。pvc型上下覆盖层均为pvc盖胶，单面胶 0.8mm，pvg型上下覆盖层均为丁腈橡胶和pvc并用，单面厚为1.5mm-4.5mm。pvc输送带运输倾角 $<16^{\circ}$ ，pvg型输送带运输倾角 $<20^{\circ}$ ，均可用于煤矿井上、井下运输。结构层接合机理: 通过阻燃输送带附着形成的机理分析，影响附着力的因素离不开塑化温度、胶带芯浸糊量、塑化速度、带芯含棉量、面纱质量、覆盖胶中橡塑比等，其中塑化温度、塑化速度决定了带芯塑化程度，运输带芯浸糊量、含棉量、塑化速度决定了产品芯浸糊充分程度，覆盖胶中橡塑比及橡胶的种类决定了覆盖胶与pvc溶解度参数相近程度，覆盖层与芯层之间的附着力主要是通过测试每毫米宽覆盖层与芯层之间剥离所产生的阻力来计算的，在测试过程中可以发现，覆盖层在剥离时既有覆盖胶与芯层表面的塑化糊分离，也有芯层表面塑化糊与芯层里面塑化糊的分离，甚至还有芯层表面面纱的撕裂，这些剥离过程所产生的阻力与强力机产生的拉力是一对平衡力，方向相反，大小相等；覆盖胶配方

阻燃输送带覆盖胶应同时具备机械强度高，耐磨耗，难燃且导静电特性。生胶的选择 生胶的选择主要从覆盖胶的加工工艺性能和物理机械性能这两方面性能要求来考虑。通过添加阻燃剂和炭黑达到难燃和导静电性能要求。阻燃体系的选择 对于难燃且导静电制品，难燃体系的选择非常重要。炭黑在橡胶制品中即是很好的补强剂又能有效地降低制品表面电阻。但是炭黑的使用往往使制品产生无焰燃烧（炭黑），对阻止制品无焰燃烧将产生极为不利的影 响。因此，对于使用炭黑作补强剂的难燃且导静电的橡胶制品，如何有效地抑制无焰燃烧是配方设计中着重考虑的问题。结果表明，氯化石蜡和三氧化二锑并用能有效地阻止有焰燃烧，但同时助长了无焰燃烧。氯化石蜡、十溴二苯醚、氢氧化铝、硼酸锌体系虽能有效地抑制无焰燃烧，但对阻止有焰燃烧效果不够显著。因此尼龙分层难燃输送带覆盖胶的难燃体系选择氯化石蜡、十溴二苯醚、三氧化二锑、氢氧化铝和硼酸锌并用体系。生产工艺 阻燃输送带生产工艺流程：干燥 塑炼 合炼 混炼 停放 热炼 压延 成型 硫化 包装。与非尼龙骨架输送带有所不同，尼龙分层难燃输送带生产工艺硫化后要经过二次拉伸定型处理。二次拉伸定型主要有两种方法，一种是模内压力下冷却定型方法（以下简称模内定型），另一种是模外拉伸冷却定型方法（以下简称模外定型）。模内定型方法简单，定型效果好。但是采用这种方法定型能耗大，生产效率低。相比之下模外定型方法虽然须多一套拉伸装置，但是采用这种方法后产品质量可靠，生产效率高，适于大批量规模生产。用途 主要用于煤矿井下。该带特点：带体不脱层，伸长小，抗冲击，耐撕裂。按结不同可以分为pvc型（塑料面），pvg型（在pvc基础上加附橡胶面）整芯阻燃带，执行mt914-2002标准。

pvc阻燃输送带适用于16度以下倾角的干燥条件下的物料输送。

pvg阻燃输送带适用于20度以下倾角的潮湿有水物料的输送 · 1、型号n/mm（拉伸强度）：级别4级

5级 6级 7级 8级 9级 10级 型号 680s 800s 1000s 1250s 1400s 1600s 1800s · 2、阻燃性能：（1）

滚筒磨数：滚筒表面温度不大于325 °。（2）

喷灯燃烧：全厚试件去喷灯无火焰时间平均不大于3.0s，去覆盖层平均不大于5.0s。（3）

丙烷燃烧：无损长度大于250mm · 3、安全性能：

该输送带已通过阻燃测试及静电测试等试验，并获得了合格证煤安标志及客户认可。

本产品采用整体带芯作为骨架材料，经浸渍、涂挂具有极好的抗静电、阻燃等性能的pvc材料后塑化而制成。 · 4、最长使用寿命带体的使用寿命由以下几点因素决定

(1) 由经向、纬向长丝及覆盖棉纺编织而成密实的带芯；(2) 浸上特别配方的 pvc 料使带芯与盖胶之间达到极高粘合强度；

(3) 特别配方的盖胶；从而使带体耐冲击、抗撕裂、抗磨损。5、机械性能：

阻燃输送带机械性能优异，可为用户提供具有最长的使用寿命及经济的安装使用。6、产品结构：

阻燃输送带采用整体带芯作为骨架材料，经浸渍、涂挂具有极好的抗静电、阻燃等性能的 pvc 材料后塑化而制成。保养方法 1、

输送带在运输和贮存中，应保持清洁，避免阳光直射，雨雪浸淋，防止与酸、碱、油类，有机溶剂等影响橡胶质量的物质接触，并距离发热装置 1 米以外。2、

贮存时库房内温度宜保持在  $-15 \sim +40$  之间，相对湿度宜保持在 50—80% 之间。3、

贮存中输送带须成卷放置，不得折叠，放置期间应每季翻动一次。4、输送带运行速度不应大于 5.0 米/秒，运输块度大，磨损性大的物料和使用固定型卸料装置时应尽量采用低速。超出规定速度时，会影响

胶带使用寿命。5、运输机的传动滚筒直径与输送带布层的关系，传动滚筒改向滚筒的配套以及对托辊槽角的要求，应根据输送机的设计规定，合理选取。6、为减轻物料对胶带的冲击与磨损，给料方向应

顺胶带的运行方向；物料下落到胶带上的落差应尽量减小；给料口应避免滚筒或托辊的正上方；胶

带受料段应缩短托辊间距和采取缓冲措施。为防止

刮破胶带，挡料装置刮板清扫装置和卸料装置与胶带的接触部

分应采用硬度适宜的橡胶板，不要采用夹有布层的胶带头。7、输送带在使用过程中应注意以下事项：

a、避免托辊被物料覆盖，造成回转不灵，防止漏料卡于滚筒与胶带之间

，注意活动部分的润滑，但不得油污输送带。b、力求避免带负荷启动。c、

胶带发生跑偏，应及时采取措施纠正。d、发现胶带局部损伤应及时修补，以免扩大。e、

避免胶带遭受机架、支柱或块状物料的阻滞，防止碰破扯裂。我国阻燃输送带的现状 我国是煤炭生产大

国，井下输送带的用量占世界第一。由于我国煤矿井下运输条件普遍较差，输送带的安全尤为重要。我国从上世纪 80 年代就开始研发并推广使用阻燃输送带，为此，国家先后颁发了 mt147.87、mt147 - 92、mt

147 - 95、mt914 - 2002 等行业标准，并对阻燃输送带实行三证（检验合格证、安全标志准用证和生产许可证）管理，从而使我国的阻燃输送带的生产、使用、管理逐步走向正规化和科学化，有效地保证了煤

矿井下输送带的使用安全。通过二十多年的发展，我国已成为世界上 pvc、pvg

织物整芯阻燃输送带生产能力最大的国家，生产能力高达 8000 万平方米。自从国家对阻燃输送带实行“

三证”管理以来，全国煤矿井下没有出现一例因输送带原因引起的着火事故。输送带的保养与说明

1、输送带在运输和贮存中，应保持清洁避免阳光直射或雨、雪浸淋，防止与酸、碱油类、有机溶

剂物质接触，并距离发热装置一米以外。2、贮存时仓库内温度宜保持  $-18 \sim -40$

之间，相对湿度宜保持在 50-80%rh 之间。

3、贮存期间，产品须成卷放置，不得折叠，放置期间应每季翻动一次。

4、不同类型、规格层数的输送带不宜接在一起使用，其接头最好采用胶接法。

5、输送带的类型、结构、规格、层数应根据使用条件合理选用。输送带接头 1、接头的方法

输送带接头的方法有：机械接头、冷粘接接头、热硫化接头等几个常用的方法。机械接头一般是指使用

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。在 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。

冷粘接接头，也就是采用冷粘粘合剂来进行接头。这种接头办法比机械接头的效率高，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得掌握，另外粘合剂的质量对

接头的影响非常大，所以不是很稳定。热硫化接头，实践证明是最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，容易容易掌握。但是存在工艺麻烦、费用高、接头操作

时间长等缺点。2、分层输送带的接头可以根据需要采用机械接头、冷粘接接头、热硫化接头等接头方法。一般冷粘接接头、热硫化接头采取的是阶梯式结构接头。3、pvc 和 pvg 整芯阻燃输送带的接头由于

整芯带的结构比较特殊，接头不太容易，所以大多数采用机械式接头办法，也就是皮带扣接头。但是 8 级以上的带子，为了保证接头效果，一般都还是采用热硫化接头的办法。接头的结构都是指状接头。pvc 和

pvg 整芯阻燃输送带的热硫化接头工艺比较复杂，对设备的要求也比较高。4、钢丝绳芯输送带的接头 钢丝绳芯输送带的接头是所有输送带接头技术最复杂的，不仅工艺比较复杂，其所设计的接头尺寸参数也

最多。不同级别的产品所选用的接头结构不同，具体的结构请参看 gb9770 标准。阻燃输送带的胶料组成与制作方法 输送带按其用处可分成一般输送带、特种功能输送带、阻燃输送带、

钢丝绳输送带等。其胶料处方设想要端分述如次：阻燃输送带一般输送带各族元件所用的胶料囊括遮盖

胶、缓冲胶、布层擦胶、布层贴胶四种。1、遮盖胶：运用时受物品的冲锋陷阵、磨损和微生物腐蚀，

以及各族老化作用。因而，请求遮盖胶存正在较好的拉伸强度（ $\geq 18\text{mpa}$ ）和耐磨性（磨耗量 $\leq 0.8\text{cm}^3/1.61\text{km}$ ），耐老化、耐生物腐蚀。于是还请求存正在优良的粘性等工艺功能，处方设想要端如次：生胶以自然橡胶为主或者并用过量的丁苯橡胶，含胶率掌握正在50%~55%。硫化系统采纳硫磺、推进剂保守合作系统。正在自然橡胶处方中，硫磺用量为2.5品质份内外；正在丁苯橡胶处方中，硫磺用量为1.5~2.0品质份。推进剂正常采纳m、dm并用，推进剂cz、nobs等后效性推进剂适宜于含丁苯橡胶的胶料中。阻燃输送带补强剂可选用高耐磨炭黑、中超耐磨炭黑等，用量为40~50品质份。硬化剂常选用的种类无机油、轻油、松焦油、古马隆树脂和酒精树脂。

2、缓冲胶：缓冲胶正在遮盖胶和输送带芯层之间，能增多两者的粘团结，并可吸引和疏散保送物品的冲锋陷阵力，起缓冲作用。请求胶料存正在优良的粘着性（胶与布的黏着力 $\geq 3.15\text{n/mm}$ ），惯性大、生热小、散热好、工艺功能好。生胶正常采纳自然橡胶和顺丁橡胶并用，含胶率为50%~55%。硫化系统宜运用低硫合作，以进步胶层和布层之间的粘着力。推进剂采纳m、dm、tmtd并用系统。炭黑罕用高耐磨和半补强炭黑并用，阻燃输送带用量没有宜过多，一般正在10品质份内外。硬化剂选用增粘性较好的种类，如松焦油、液体古马隆等。

3、擦胶：擦胶的次要作用是将带芯帆布层粘分解一度全体。请求对于带芯资料有优良的粘合功能（布与布之间的摩擦强度没有低于 $4.5\text{n/mm}$ ），耐疲倦（布层屈挠位数 $\geq 2.5$ 万次/全剥），况且要有剩余的可塑性（可塑度0.5~0.6）和抗焦烧等工艺功能。生胶以自然橡胶为主，并用20~30品质份丁苯橡胶，含胶率50%内外。硫化系统同正常的硫磺、推进剂系统。推进剂正常采纳m和dm并用，或者退出大批的tmtd，以放慢硫化进度，但要留意预防胶料焦烧。炭黑应选用半补强炭黑或者其余软质炭黑，用量10品质份内外。掺用丁苯橡胶的擦胶应恰当增多古马隆树脂和酒精树脂的用量，要不会升高布层的黏着力。

4、贴胶：根本与擦胶类似，没有同的是含胶率比擦胶略高些，而可塑度略小些，可塑度以0.4~0.5为好。