

茵美特德国进口皮带冷硫化粘接剂SK313

产品名称	茵美特德国进口皮带冷硫化粘接剂SK313
公司名称	河南茵美特机械设备有限公司
价格	350.00/件
规格参数	品牌: 茵美特 型号:SK313 产地:德国
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

茵美特德国进口皮带冷硫化粘接剂sk313，能够完美实现金属与橡胶、橡胶与橡胶、纤维织物与橡胶、纤维织物之间以及纤维织物与金属之间的粘接，涉及滚筒冷包胶、输送带修补、输送带冷硫化接头等。目前广泛应用于新疆、内蒙古、山西、陕西、天津、云南、贵州、四川、重庆、湖北、湖南、山东、广西等地，深受电厂、煤矿、钢厂和港口用户的好评。

茵美特皮带冷硫化粘接剂sk313（上图）

德国进口茵美特皮带冷硫化粘接剂sk313

一、皮带冷硫化粘接剂sk313卓越的粘接强度超过德国din工业标准，可与传统热硫化粘接强度同级。（在输送带的修补及冷无缝粘接中，其粘接强度可超越热硫化的粘接强度）。

二、皮带冷硫化粘接剂sk313在输送带紧急抢修时，不需要借助任何大型硫化设备，即修即用。

三、皮带冷硫化粘接剂sk313安全阻燃，适用于井上及井下操作使用。

皮带冷硫化粘接剂sk313在输送带局部破损部位现场操作

茵美特皮带冷硫化粘接剂sk313在输送带局部破损部位现场操作（上图）

一、使用安装钨钢打磨碟的角磨机对输送带破损部位进行深层次打磨，打磨至一层薄而均匀的橡胶，然后用毛刷清扫浮尘。

二、将皮带冷硫化粘接剂sk313与硬化剂按100：4的比例混合，并搅拌均匀。

三、将打磨过的输送带表面和修补条带半硫化层面均匀的涂刷上皮带冷硫化粘接剂sk313皮带胶，干燥至胶液用手触摸有粘性感觉时，即可贴合。

四、粘合时将粘接处对准，从前向后粘，用压实滚轮从中间向四周来回推压2~3遍，排除空气。

五、修补面在20分钟后完美结合，融为一体。

皮带冷硫化粘接剂sk313在滚筒冷包胶现场操作

皮带冷硫化粘接剂sk313在滚筒冷包胶现场操作（上图）

橡胶板：带半硫化层橡胶板直接使用清洗剂将半硫化层清洗干净，即可涂刷。不带半硫化层的橡胶板则使用钨钢打磨碟全面打磨（不可有亮面），然后用毛刷清掉粉尘，使用清洗剂进行清洗。

金属：滚筒表面使用I1202角磨机将其打磨干净，使用茵美特清洗剂除去金属表面油脂，若需要涂上一层茵美特金属底漆sk363，并让其完全干透。混合：将sk313与硬化剂，按100：4的比例混合并充分搅拌均匀（即1公斤装sk313配40克硬化剂）。

涂刷：结合表面涂刷匀冷硫化粘接剂sk313，带bl粘接层的橡胶板表面涂一层即可粘接。未带bl层的普通橡胶板则需要涂刷两层，第一层须完全干透（25至30分钟），并达到不再粘附手指背的程度。第二层干到尚有略微粘性时（用手指背试），即可进行表面的最后粘接。

粘接：将结合二面贴在一起，避免产生气泡，紧紧贴合及压实。

建议：滚筒包胶推荐使用茵美特金属底漆sk363预先处理金属表面，提高橡胶与金属的粘合强度。

皮带冷硫化粘接剂sk313粘接间隔时间

皮带冷硫化粘接剂sk313的间隔时间取决于工作环境的内部或外部温度或湿度。

在开始粘合前，可参照下面涂刷胶水的干燥时间：

正常温度（15 -30 ）：35-30分钟

高温（30 或以上）：25-20分钟

粘之前用手指背试，如粘接剂稍微有粘性，这是最佳的粘接时间。

茵美特（中国）专注于矿业输送系统的维护及保护，旨在通过全球最高效的产品和先进的技术解决方案，帮助电厂、钢铁厂、焦化厂、水泥厂、粮仓、矿山、码头、地铁等行业，延长输送系统寿命，降低输送系统的成本。