

进口加强型皮带修补条-

| | |
|------|-------------------------------|
| 产品名称 | 进口加强型皮带修补条- |
| 公司名称 | 苏州锐恩机电设备有限公司 |
| 价格 | 3000.00/个 |
| 规格参数 | 加工定制:否 类型:平板硫化机 型号:EPST |
| 公司地址 | 苏州市平江区城北东路1088号银都商务广场2幢509室 |
| 联系电话 | 86 0512 86661617 15962110426 |

产品详情

接头，是一条或多条输送带连接成环形的一种操作形式。接头有多种方式，通常有金属搭扣接头、冷胶接头、热硫化接头等。金属搭扣接头，胶带的拉伸强力损失很大，接头的拉伸强度只能达到本体胶带强力的60%。冷胶接头，用的是专用的粘合剂，不需要硫化设备，操作方便，省时间，接头的强力大，能达到本体胶带的90%，但保持时间短，不能与胶带

皮带修补条，主要用于皮带修补，输送带修补，输送带接头封口。

皮带修补条规格为100mm宽，1000mm长，相对于传统的修补

条，本修补条含有半硫化层，在进行皮带修补，输送带接头的时候

通过sc2002冷硫化胶水快速与其粘接，并产生硫化反应。使其粘

接强度更大，同时皮带修补条1000mm的长度，为您省去因裁切

产生的废弃材料。实用性更强，可靠性更高。

的使用寿命保持同步。热硫化接头，是目前最常用、最可靠的接头方式，特别适合用于强力型皮带，如钢丝绳芯输送带等。一、硫化接头的原理：分层带硫化接头，不是把胶带的布层连接起来，而是把输送带分层剥离打磨干净，刷上橡胶制成的胶浆，待不粘手时，再涂上一层，或贴上0.8mm-1mm的薄胶皮，或再晾干到不粘手时，将两输送带剥离层合拢、敲平、再盖上电热板（硫化器），上号压板，通电硫化。注意：硫化时间掌握很重要，如硫化时间不到或硫化时间过头，均达不到硫化接头的预期效果。发错了二，接头形式：分层带接头一般选用斜割，把输送带分层剥离，各层重叠式对接的方法，分割法使胶带拉伸力分散，能增加接头的拉伸强力。

三、接头形式的阶梯数选择： 重叠法：输送带布层分层剥离后，布层与布层间重叠粘合。适用于布层数2~3层的输送带，阶梯数=布层数。 阶梯对接，输送带布层分层剥离后，布层与布层间按阶梯对接粘合，适用于4层以上的输送带，阶梯数=布层数-1，通常 150mm一个台阶

四、钢丝绳输送带硫化接头工艺：

接头工艺是保证接头质量的重要环节，对其过程的严格控制是保证接头质量的先决因素。(1)在两侧被接输送带本体上划出中心线，依角度尺寸划出切断线。以切断线为基准，划出各加工线，用刀以45°切人盖胶层深度达丝。(2)台阶加工好之后，用刀具剥离钢丝绳，之后用钢丝砂轮机打磨各钢丝和台阶并按规定尺寸截取各钢丝绳的长度。

(3)钢丝绳和台阶用汽油清洗干净后各处涂刷胶糊并充分干燥，并再次涂刷胶糊。(4)铺设下层硫化器夹紧梁，水压袋，隔热板，加热板。之后，铺下层复盖胶、芯胶，并根据实际尺寸，确定两侧接头位置并固定。(5)从中心往两侧布钢丝绳，结束后，再次确认两侧输送带中心线是否一致。铺上层芯胶、复盖胶，上层加热板、隔热板、夹紧梁、输送带两侧上垫铁，并紧固夹紧螺栓。

(6)连接水管，电源线。准备工作就绪后，水压升致规定值后，接通电源进行硫化。

具体可来电我司咨询技术方面的服务。我司人员可24小时配合胶接硫化。

(7)硫化完毕，拆除硫化器，对接头进行修整。

4硫化质量技术标准

硫化过程中，应对3个参数进行控制。手压泵压力为1—2.1 mpa，硫化温度为145 (t5)，正常硫化时间40·45 min(不包括预热时间)。

5硫化注意事项 (1)切割输送带时，工作人员应正确操作切割机，以防砂轮片折断伤人。(2)在使用刀具剥离胶料时，工作人员要相互配合，以防割伤身体。刀具使用完毕后，刀刃部分必须收回刀内。(3)打磨钢丝时，工作人员必须配带防尘眼镜，以防胶料溅入眼内。(4)打磨出的钢丝及胶料表面必须用120#汽油清洗干净，不得留有油污，水或粉尘粘污。(5)为了不影响粘接力，钢丝必须认真打磨，直至露出表面钢丝为止。(6)胶糊及溶剂必须充分干燥。

本产品的加工定制是否，类型是平板硫化机，型号是EPST，样式是卧式，运行方式是全自动硫化机，品牌是锐恩机电，最大宽度是2000 (mm)