

# 12mm厚滚筒包胶冷粘橡胶板

产品名称	12mm厚滚筒包胶冷粘橡胶板
公司名称	河南茵美特机械设备有限公司
价格	1.00/卷
规格参数	比重:1.10g/cm <sup>3</sup> 硬度:60 ± 5 Shore A 耐磨系数:80mm <sup>3</sup> AT10N
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

12个厚滚筒包胶橡胶板配合冷硫化粘接剂sk313可形成硫化反应，使橡胶板牢牢的贴合在滚筒金属表面，操作工人不需要拆卸滚筒的情况下，即可轻松实现橡胶板对驱动滚筒的包胶，从而可以减轻工人包胶强度，节省输送带停机时间。

茵美特公司滚筒包胶橡胶板是世界上优秀的橡胶板之一，其卓越的耐磨性能远远超出其他同类产品，能够适应全球各种极端恶劣环境作业，满足驱动滚筒、振动给料器、溜槽、贮存仓以及物料转载点等包胶。

茵美特12个厚滚筒包胶橡胶板特点

- 1.保护滚筒金属表面不粘附运料及跑偏。
- 2.增加滑动摩擦系数，从而减少滚筒与输送带之间的打滑。
- 3.保护滚筒金属表面免受磨损及腐蚀。
- 4.橡胶板背面带半硫化层橡胶结构大大增强粘接强度。

12个厚滚筒包胶橡胶板与冷硫化粘接剂sk313操作方法

- 1.将滚筒包胶橡胶使用清洗剂将半硫化层清洗干净
- 2.将滚筒表面借助I1202角磨机将其打磨干净，确保金属表面无任何残留物，然后使用清洗剂除去金属表面杂质。
- 3.将滚筒表面涂刷一层金属底漆sk363，并让其完全干透。

4.将冷硫化粘接剂sk313与硬化剂ut-r40，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）。

5.将滚筒表面涂刷冷硫化粘接剂sk313，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，第二层涂刷时将橡胶板带半硫化层面也均匀的涂刷一遍粘接剂，二者干到尚有略微粘性时（用手指背试），即可贴合粘接。

注意事项：将结合二面贴在一起，避免产生气泡，紧紧贴合及压实。

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。