

输送带冷硫化粘接胶水SK313

产品名称	输送带冷硫化粘接胶水SK313
公司名称	河南茵美特机械设备有限公司
价格	1.00/千克
规格参数	品牌:RAMIMTECH 型号:SK313 规格:1kg胶水+40g硬化剂
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

输送带粘接有热硫化与冷硫化两种方式，冷硫化粘接是最常用的输送带修补方式，冷硫化粘接拥有工具简单，操作便捷，修补速度快，修补完成即可使用的特点。而对冷硫化粘接影响最大的就是胶水，胶水的好坏直接决定了粘接效果。

德国进口茵美特输送带冷硫化粘接胶水sk313是一款专用于输送带冷硫化粘接的修补胶水，sk313在修补完成之后可以达到甚至超过热硫化粘接的强度，而且sk313还具备耐腐蚀、耐老化、遇火难燃、抗阻挠性好，与固化剂混合后固化速度快等特点，适用于井上及井下的输送系统快速修补作业要求，能够做到即修即用。

好的胶水只有正确的使用方式才能保证好的效果，让我们看一下如何正确操作输送带冷硫化胶水sk313

打磨

打磨输送带破损位置，打磨面最好比损伤部位宽2-3cm，打磨深度以埋入修补条后与输送带表面平齐为宜。打磨后不能有光面，如果是织物输送带轻微打磨织物层。

清洁

用干净毛刷清扫干净打磨后的破损面之后，用专用清洗剂sk353对皮带进行深度清洁，并干燥。

涂胶

按100:4的比例混合胶水sk313与固化剂，混合均匀后在破损面涂刷一层胶水，完全干燥后涂刷第二层胶水，在修补条的半硫化层上同样涂刷一层胶水，待胶水似干非干（手指背试涂胶面，略有粘性）时，即可进行粘接。

贴合

修补条粘接面沿着破损面进行贴合，在贴合过程中尽量避免包入空气。贴合完毕之后，使用压实滚轮由内至外进行滚压，将修补面空气排出、压实。

由sk313进行正确操作粘接后，修补条与输送带完全融为一体，基本可以使用至皮带报废。