热硫化皮带接头芯胶

产品名称	热硫化皮带接头芯胶
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	品牌:RAMIMTECH 比重:1.10g/cm3 规格:1*500mm
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

热硫化皮带修补芯胶是皮带进行热硫化修补、接头时必不可少的材料，其作用在于均匀提升修补、接头位置的粘接力，使之与皮带融为一体，与整体皮带的强度达到一致。

茵美特德国进口热硫化皮带修补芯胶不仅适用于普通输送带，也同样能够使用在分层织物加强输送带、钢丝绳输送带上。

茵美特德国进口热硫化芯胶有良好的粘接性能，在热硫化时可以将输送带的修补部位各个部分紧紧粘合在一起，对于织物层、钢丝绳也有强大的粘接力，不会出现开胶、抽芯等情况。热硫化芯胶还有耐温阻燃的特性，在修补、接头后能够提升皮带的阻燃性。芯胶自身具备的强大抗拉力性能可以保证皮带在热硫化修补、接头后直接投入高强度的运转生产。

热硫化芯胶在织物尼龙皮带接头中的应用

将皮带接头部位进行分层，分成等份的若干层阶梯型之后，用低速角磨机l1202搭配磨度适中的钨钢打磨碟将织物层上的残胶打磨干净。

在皮带接头对接面均匀涂刷热硫化胶水sk823，然后裁剪合适大小的热硫化芯胶均匀平铺在接头表面，平铺若干层，再均匀涂刷上热硫化胶水sk823。

对接两个接头，对接后保证皮带接头整体的平整契合，在接头缝隙、表面铺热硫化面胶，然后进行加压加热硫化。

硫化完成后对接头处用刀进行修饰，把边缘溢胶修理平整。

钢丝绳输送带在进行热硫化接头时需要将钢丝绳完全剥出，根据输送带皮带的st强度选择接头级数，用热硫化芯胶填充，表面铺一层面胶。

热硫化对比冷硫化需要用到大型硫化机等笨重设备，费时费力，但是好处也显而易见，修补完成后，整条皮带焕然一新，无明显修补痕迹，无开胶风险，可以使用至皮带报废也不需要二次修补。

当然热硫化后修补、接头处是否耐用除了热硫化时的技术控制，主要取决于热硫化选择的芯胶的品质。茵美特德国进口热硫化芯胶硫化后性能稳定，其粘接力强、耐高温、耐老化、耐磨损等特点也让这款产品广泛应用于各个电力、煤矿、港口、冶金、化工等领域。