输送带接头热硫化剂SK823

产品名称	输送带接头热硫化剂SK823
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:SK823 规格:1kg
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

输送带接头热硫化剂sk823是一种在热硫化过程中，提升芯胶、面胶与输送带织物层、钢丝绳等之间粘接力的胶水。sk823独特的工艺在均匀涂刷后可以更好的渗透进入织物层、钢丝绳缝隙，热硫化时提升芯胶、面胶、织物层、钢丝绳以及橡胶之间的粘接力，在完成硫化后不会出现开胶、抽芯等问题。

热硫化剂sk823是皮带接头时必不可少的材料之一，其自身具备阻燃性，能够广泛应用在许多需要热硫化接头的环境中。sk823的强大粘接力也可以适用于普通棉帆布输送带、尼龙输送带、聚酯输送带以及高强度钢丝绳输送带等。

带织物加强层尼龙输送带热硫化接头

1.将尼龙输送带进行阶梯式处理，处理完成之后使用角磨机l1202配合钨钢打磨碟对热硫化接头面进行打磨（钨钢打磨碟的好处在于能够将打磨面打磨的均匀、不老化，有利于增强输送带热硫化接头的粘接力）。将残胶打磨干净，不损坏织物层。

2.将热硫化剂sk823均匀地涂刷在输送带接头部位的打磨面及输送带接头使用的未硫化芯胶、面胶上边。（确保热硫化剂涂刷的均匀）

3.平铺芯胶在接头处，均匀平整，接头处表面覆盖面胶。

4.借助硫化机对接头面进行升温，加压，（一般情况下温度达到145℃时，需要有40-45分钟的恒温）时间到达之后，停止加温。

5.拆除硫化机，对尼龙输送带接头部位用橡胶刀修饰平整。

在实际操作过程中，sk823的涂刷一定要均匀、厚度适中。涂刷均匀，胶水的粘接力才能各部分接近，不易开胶。胶水涂刷过厚，在热硫化过程中易出现突起鼓泡，使接头质量降低。