

滚筒包胶专用冷硫化粘接胶水SK313

产品名称	滚筒包胶专用冷硫化粘接胶水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

滚筒是皮带输送系统的唯一动力来源，滚筒包胶是为了保证皮带在运转过程中尽量加大滚筒与皮带之间的摩擦力，减少动力损失。还可以避免皮带跑偏，出现刮擦划伤等。皮带运转的物料即便在运行中出现漏料也可以保护滚筒不受腐蚀，延长滚筒的使用寿命。

滚筒包胶有热硫化包胶与冷硫化包胶两种选择。

热硫化包胶将胶料直接熔铸于滚筒表面，冷硫化包胶是将胶板用胶水粘接在滚筒表面。

使用冷硫化滚筒包胶，选择胶水是重中之重，胶水的品质直接决定了滚筒包胶的质量。

茵美特滚筒包胶专用粘接剂sk313是一种快速、高强度的冷硫化滚筒包胶胶水。sk313适用于金属与橡胶、橡胶与橡胶、织物与橡胶、织物与织物之间的粘接。

热硫化滚筒包胶需要拆卸滚筒，使用硫化机等大型设备进行操作，设备笨重，操作过程复杂缓慢。

茵美特滚筒包胶胶板与专用粘接剂sk313配合使用可以在不拆卸滚筒的情况下，直接进行操作，将胶板粘贴在滚筒上完成之后即可开机运行，做到即修即用。

茵美特滚筒包胶胶水sk313是德国进口皮带胶水，在粘接力上可以与热硫化同级。使用热硫化铸胶的滚筒包胶初粘力为3-10n/mm，而sk313配合金属底漆sk363与茵美特德国进口带半硫化层胶板使用，初粘力可以达到14n/mm。已经达到甚至超过了热硫化铸胶。

滚筒包胶胶水sk313的使用方法

打磨滚筒金属表面

将滚筒表面的残胶清理掉，然后使用专用的I1202打磨机在滚筒表面打磨出粗糙无锈蚀点的表面，推荐深

度为30um。

清洗滚筒表面

用清扫刷将打磨过的滚筒表面清扫干净，然后使用清洗剂sk353进行清洗，待其干燥。

涂刷冷硫化粘接剂sk313

将金属处理剂sk363均匀涂刷在滚筒表面，待其完全干透，将冷硫化粘接剂sk313与固化剂按照100:4的比例进行混合搅拌，然后在滚筒表面均匀的涂刷一遍胶水混合物，待其干燥，再涂刷第二遍胶水混合物，与此同时，将耐磨橡胶板背面自带半硫化层也均匀的涂刷一遍胶水混合物。

注意；整个过程滚筒金属表面涂刷两遍冷硫化粘接剂sk313混合物，带半硫化层的耐磨橡胶板涂刷一遍冷硫化粘接剂sk313混合物。

粘贴橡胶板

待两者（滚筒表面与橡胶板）表面胶水似干非干时，进行粘贴橡胶板，粘贴之后用橡胶皮锤将橡胶板捶打压实，确保胶板与滚筒表面之间无空气。

填缝、修整

橡胶板粘贴完成之后，使用t2胶枪对粘接交汇处进行填充接缝，最后用橡胶刀将橡胶板边缘进行修整。

茵美特滚筒包胶胶水sk313遇火难燃、离火自熄，最高工作温度可以达到120 。适用于井上及井下各种环境的要求。其良好的耐腐蚀、耐磨性、抗曲挠性，强大的粘接力等性能能够避免运转过程中出现开胶等情况，使用寿命为4-5年。