

# 输送带冷硫化胶水SK313

产品名称	输送带冷硫化胶水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

输送带修补大多数都是用冷修补方式进行修补粘接，相比于热硫化方式，冷修补具有快速省力，成本低等优势，可以在皮带出现问题后迅速进行处理解决，尽快恢复系统运转减少损失。

冷修补也有许多方式，用皮带扣进行扣接，用相同的皮带截面进行缝补修补等等。在这里要介绍的是一种更加先进的输送带冷修补方式，冷硫化修补。

冷硫化修补不同于物理性修补粘接，也不同于一般胶水的粘接方式，一般胶水粘接皮带与修补条，皮带、胶水、修补条三者之间间隔分明，维持粘接的只是靠胶水自身的粘接力，胶水与其中任何一种的粘接力大小都可能会成为木桶效应中的短板。冷硫化修补这种修补方式是使用德国进口的冷硫化胶水sk313与配套的带半硫化层修补条配合使用，胶水sk313与修补条的半硫化层发生硫化反应，胶水与修补条融为一体，这就使得冷硫化修补方式的粘接力大小只决定于胶水与皮带之间。

冷硫化胶水sk313适用于粘合橡胶与橡胶、橡胶与织物、橡胶与不锈钢、橡胶与水泥、帆布输送带的接合、以及橡胶衬里导管和橡胶组件的维修粘接。其卓越的粘接强度超过德国工业标准。在输送带的修补及冷无缝接中配合带半硫化层修补条其强度可与热硫化强度同级。

### 输送带冷硫化胶sk313的使用方法

#### 打磨

用钨钢打磨碟打磨输送带破损位置，打磨面边缘最好比损伤部位宽2-3cm，打磨深度以埋入修补条后与输送带表面平齐为适宜。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，完全干燥后再涂刷第二层胶水，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。

冷硫化胶水sk313与修补条配合进行冷修补，强大的粘接力与打磨深埋的粘接方式，使修补条不会被刮蹭掉而出现二次损伤，sk313胶水的阻燃性、耐磨性、耐腐蚀性、抗曲挠性等性能也可以更好的适应输送带在运行中的各种需求，从而被广泛应用于电厂、钢铁厂、焦化厂、水泥厂、粮仓、矿山、码头、地铁等行业，同时也适用于井下需要安全防爆要求的工程作业。