

皮带接头热硫化胶浆SK823

产品名称	皮带接头热硫化胶浆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

在输送带修补与接头中，冷硫化方式的应用越来越广，强度越来越高，使用时间越来越长，在很多需要快速修补的作业当中，冷硫化修补方式成为了优先选择。

热硫化方式相比冷硫化需要使用大型硫化机等笨重设备，而且其工艺也复杂，作业时间更长，成本更高。但是，热硫化也有冷硫化方式无法取代的作用，在热硫化接头中，硫化后胶料与接头完全融合，整个接头强度一致，可以达到甚至超过皮带强度，尤其在高强度的钢丝绳芯输送带接头中，必然是要用热硫化接头的。

热硫化接头的强度，不仅取决于芯胶，也就是中垫胶的质量，热硫化胶浆也必不可少。

茵美特热硫化胶浆stl-hs

sk823单组份、单涂层、粘稠度低，流动性好，溶剂易挥发，耐酸碱，耐腐蚀，性能稳定，安全阻燃。

热硫化接头作业中，茵美特热硫化胶浆stl-hs sk823可以渗入分层后的织物加强层和钢丝绳芯缝隙当中，完全填补内部缝隙，提高芯胶粘接力，保证接头质量。避免接头后出现开胶、钢丝绳抽芯等情况。

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。

涂刷胶浆时，一定要保证均匀涂刷，涂刷过薄，胶浆渗透不够，粘接力不强，涂胶过厚不易胶浆溶剂挥发，在硫化后会出现鼓泡等情况，都会影响硫化的质量。