

输煤皮带胶接胶水SK313

产品名称	输煤皮带胶接胶水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 剪切强度:22MPa
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

如果输送带出现破损，不可能直接全拿去换新皮带，一方面换新皮带成本太高，另一方面也会对生产经营造成影响，整条生产线完全停滞，经济损失太大。

在检验后，对可修补、粘接的破损进行修补，尽快恢复生产，无疑是非常好的解决办法。一般来说，输送带皮带的修补、胶接有热硫化与冷粘接两种方式，除去皮带接头几乎必须使用热硫化方式进行，在其他的皮带撕裂划伤等修补中，技术越来越成熟，粘接质量几乎不输于热硫化的冷硫化粘接方式被众多企业看好，从而逐渐应用到日常的输送带维护维修当中。

在诸多皮带胶中，茵美特公司提供的冷硫化修补剂sk313是一种专用于输送带粘接的德国进口冷硫化胶水，可粘接橡胶、纤维、皮革、金属等，能够粘接修补如帆布尼龙皮带，带织物加强层输送带以及中高强度的钢丝绳芯输送带皮带等，同样可用于滚筒冷包胶，不适用聚酯类塑胶输送带。茵美特公司还提供与胶水sk313配套的德国进口带蓝色半硫化层修补条，胶水与半硫化层发生硫化反应，融为一体，粘接强度可与热硫化同级。sk313为合成橡胶型粘接剂，粘接时需与配套固化剂ut-r40混合，达到理论粘接效率与粘接强度，粘接后剪切强度可达到20mpa。

输送带冷粘胶水sk313的使用方法

打磨

打磨输送带破损位置，打磨面最好比损伤部位宽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。

皮带胶水sk313配合修补条，可修补长达数十米的输送带撕裂及穿透性划伤，胶水与固化剂混合后活性时间60min，粘接速度快，修补完成即可达到工作强度开机使用，大大节省企业成本。