

# 高强度输送带胶SK313

产品名称	高强度输送带胶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

对输送带破损、接头使用冷粘接方法，有些用户会担心粘接强度的问题，毕竟输送带在运转过程中，皮带所承受的各种应力较普通使用要高的多，尤其像钢丝绳芯输送带等中高强度的皮带。粘接强度如果不达标、粘接后粘接面过硬，皮带运行扯动就会开胶，造成安全隐患。

有些公司放弃冷修补而选择使用热硫化方式，热硫化修补后皮带浑然一体，粘接牢固，强度达标，当然是不错的修补方式。但是，热硫化需要使用硫化机等大型设备，而且若是较长的划伤、撕裂等，热硫化就不适用了，修补效率低下，成本高，时间长。

冷修补方式在现在又分为普通胶水的冷粘接与冷硫化胶水的冷硫化粘接。

茵美特德国进口冷硫化粘接剂sk313，是专用于输送带修补粘接的高强度合成橡胶型冷硫化皮带胶，可粘接橡胶、金属、皮革及纤维等，与茵美特带蓝色半硫化层修补条共同使用时，胶水与半硫化层发生硫化反应，融为一体，其强度可与热硫化同级。粘接剂sk313固化后还具有有良好的耐腐蚀、耐磨损及抗曲挠性。在使用时选择合适型号的修补条能够修补各类型的输送带伤口，包括长达数十米的输送带撕裂、穿透性划伤等问题，都可以在很短的时间内完成修补，修补完成后即可达到工作强度，开机运转，恢复生产。

### 高强度输送带皮带胶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。

茵美特皮带胶sk313操作简单，作业速度快，粘接固化后强度高，无论是平常检修时的小范围修补还是紧急抢修时的大范围撕裂划伤都有极好的表现。