电厂输送带修补材料

产品名称	电厂输送带修补材料
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

输送带快速冷粘修补材料包含：冷硫化粘接剂sk313、带蓝色半硫化层修补条、清洗剂sk353、菱形修补片、橡胶输送带快速修补剂sk358等。多种材料共同组成输送带冷硫化粘接系统，配合使用完成输送带多种类伤口的修补。

冷硫化粘接剂sk313是德国进口双组份合成橡胶型粘接剂，每套由1kg胶水与40g固化剂组成，是整个冷硫化粘接系统的核心，适合于橡胶与橡胶，橡胶与金属，橡胶与织物，织物与织物的粘接，其粘接强度超过德国工业标准，与热硫化强度同级，在输送带修补与冷无缝粘接中有着无可替代的作用。

修补条是修补输送带破损的主体，分为普通型与织物层加强型两种，修补条背面蓝色半硫化层有100/150/220/300/400mm等多种宽度规格，每卷长度为10m，在使用时根据输送带类型，伤口大小、深度，选择合适规格的修补条进行裁剪，完成皮带的粘接修补。修补条的蓝色半硫化层能够与粘接剂sk313发生硫化反应融为一体，使得粘接强度大大提高。

清洗剂sk353是一种清洁能力极强的产品，不易燃，专业清洗橡胶与金属表面的油污与其他污渍，从而提高橡胶与金属表面的粘接力。

菱形修补片材质与修补条相同，都是表面为耐磨合成橡胶，背部为蓝色半硫化层，分为普通型与织物层加强型两种。修补片是裁剪好的规则菱形胶片，有135*160/200*260/270*360/450*470多种规格，适合修补较小的皮带损伤，不会因裁剪而使修补条造成浪费。

橡胶输送带快速修补剂sk358不易燃，双组份，常温固化，用于橡胶输送带表面损伤的紧急修复，滚筒包胶v型接口处的填充处理，也通常用来作为输送带穿透性伤口的内部填充。

输送带修补流程

打磨

使用l1202大功率低速角磨机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较好（粘贴后不会被清扫器刮蹭脱落）。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，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。修补完成后，要在修补条连接部位使用胶水涂刷，使修补条边缘的半硫化层自然冷硫化。

橡胶修补剂sk358使用方法：

先将待修补输送带置于水平位置。

将输送带待修补部位进行迂回打磨（建议使用钨钢打磨碟或者钢丝刷），并将打磨之后的表面清洗干净。

将ab组分进行混合，然后用搅拌棒搅拌均匀。（大约需要2分钟）

涂刷适量的橡胶修复剂，然后用刮板抹平。静待数小时，待表面硬化后即可开机使用。

ramimtech（茵美特）冷硫化粘接系统产品均不易燃，符合井下安全标准，操作时只需1-2人，工具简单，作业速度快，修补粘接后粘接强度高，真正做到即修即用，其优异性能在全球同行业中遥遥领先。