

火力发电厂滚筒包胶胶板

产品名称	火力发电厂滚筒包胶胶板
公司名称	河南茵美特机械设备有限公司
价格	1.00/平方米
规格参数	品牌:RAMIMTECH 型号:R-1605 耐磨系数:80mm3AT10N
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

工矿企业如电厂煤矿的输送系统，驱动轮必须进行滚筒包胶以提高滚筒与输送带的摩擦系数，减小驱动轮的动力损失。热硫化滚筒包胶需要拆卸滚筒且工艺复杂，难以在短时间内完成。

使用橡胶板完成滚筒包胶的冷包胶方式逐渐取代热硫化包胶。滚筒冷包胶不需要拆卸滚筒设备就可以在现场作业，工艺工具都简单易操作，极大的节省了人力物力与时间。

茵美特滚筒包胶胶板，为ir/br/sbr的聚合物，德国进口橡胶板，比重1.10g/cm³，是天然橡胶中的胎顶胶，具有极强的耐磨性，耐磨系数可达80mm3at10n，橡胶板的硬度为60±5 shore a，在中高张力的钢索输送带使用平面耐磨橡胶板，或在中低张力的尼龙帆布织物输送带使用菱形耐磨橡胶板，都可以提供良好的摩擦系数，由于其具备良好的抗冲击特性，还可以用作抗冲击的档板、垫片等。

菱形滚筒包胶胶板可用平面橡胶板开槽制成，使用茵美特胶板雕花机对胶板进行雕花，根据需要现场选择雕花的形状、大小、雕槽深度等进行雕刻。

茵美特滚筒包胶胶板背部带有蓝色半硫化层，与胶水sk313可发生硫化反应融为一体，粘接强度与热硫化同级。

茵美特胶板滚筒包胶的使用方法

打磨滚筒金属表面

将滚筒表面的残胶清理掉，然后使用专用的I1202打磨机在滚筒表面打磨出粗糙无锈蚀点的表面，推荐深度为30um。

清洗滚筒表面

用清扫刷将打磨过的滚筒表面清扫干净，然后使用清洗剂sk353进行清洗，待其干燥。

涂刷冷硫化粘接剂sk313

将金属处理剂sk363均匀涂刷在滚筒表面，待其完全干透，将冷硫化粘接剂sk313与固化剂按照100:4的比例进行混合搅拌，然后在滚筒表面均匀的涂刷一遍胶水混合物，待其干燥，再涂刷第二遍胶水混合物，与此同时，将耐磨橡胶板背面自带半硫化层也均匀的涂刷一遍胶水混合物。

注意；整个过程滚筒金属表面涂刷两遍冷硫化粘接剂sk313混合物，带半硫化层的耐磨橡胶板涂刷一遍冷硫化粘接剂sk313混合物。

粘贴橡胶板

待两者（滚筒表面与橡胶板）表面胶水似干非干时，进行粘贴橡胶板，粘贴之后用橡胶皮锤将橡胶板捶打压实，确保胶板与滚筒表面之间无空气。

填缝、修整

橡胶板粘贴完成之后，使用t2胶对粘接交汇处进行填充接缝，最后用橡胶刀将橡胶板边缘进行修整。

茵美特滚筒包胶胶板分为耐磨胶板与阻燃耐磨胶板，宽度有1500mm与2000mm两种，每卷长10000mm，厚度有3/8/10/12/15mm等多种规格可供选择。在施工时根据需要裁剪胶板，尽可能使用整块的胶板完成包胶，拼接不超过3块。