

# 矿用橡套电缆阻燃聚氨酯冷补胶

产品名称	矿用橡套电缆阻燃聚氨酯冷补胶
公司名称	济宁汇坤机电科技有限公司
价格	13.00/件
规格参数	品牌:huikun 型号:JA-8 产地:山东济宁
公司地址	济宁市任城区豪德商贸城M24幢01单元1-3层0103号
联系电话	0537-7797269 18653708839

## 产品详情

JA-8矿用橡套电缆阻燃聚氨酯冷补胶简介：矿用橡套电缆阻燃冷补胶，系用聚氨脂橡胶，系双组份反应型材料，是特种合成橡胶新品种之一，是矿用电缆冷补的理想材料。产品性能超过了美国3M公司1979年类似产品。使用方便，操作仿单，安全可靠，经济效益显著，颇受欢迎。

国内外各种规格橡塑电缆护套层现场修补，特别适于综采机组电缆冷补用。

、JA-8矿用橡套电缆阻燃冷补胶修补范围 1、凡是国内外各种极性电缆（如聚氯乙烯氯磺化聚乙烯氯丁胶等）在井下运行中：因拖、砸、挤、冲击或炮崩等原因造成护套层局部或整体破损皆可修补。  
2、修补橡套电缆的电压等级为6000伏及6000伏以下。 3、修补橡套电缆部位为护套层。

、修补方法： 1、电缆予处理。（1）修补前要停止送电，然后清除（不可用水）破损处及其周围表面上的煤粉和油 （2）检查护套层破损部位的破损情况。如护套裂检查较大或芯线破损时，应采用浇注 法修补，如破口较小，芯线双未破损，则采用涂抹法修补。

（3）芯线绝缘层和屏蔽层修补按煤炭部1963年颁布的（矿用橡胶电缆热补工艺细则）执行。（4）为增加粘合面积和粘合强度，将两段成锥形面并用木锉打毛。 2、装模具。（1）为防止修补段不易拉直（即不同心）或破损芯线修补后横截面增大，造成修补过的护套层厚度变小，影响护套层绝缘和强度能，所以要根据修后芯线和绝缘层截面积增加的情况在补修段两端锥形面上部用粘合胶带等缠绕几圈取便增加修补段套层厚度。（2）为保证修补段电缆的弯曲性能，防止胶液与相线粘结，在修补好的芯线，绝缘层外面用防护带以半幅重叠形式缠绕。（3）浇注法所用模具，是由聚乙烯薄片卷制而（厚度1mm）其尺寸可根据修补段自由裁剪。一般说：其长度应为修补段两端缠绕粘胶外缘带间距离，其宽度为修补段周长的一倍半左右。并在模具轴 线方向正中和修补段两端锥形面上方以打孔器开个（在同一直线上）直径10mm圆孔。以利于注胶时模腔内空气全部排出，保证修补段的完整。（4）将修补段电缆拉直。置于水平位置上。将好的聚乙烯片卷紧在修补段粘合胶带上，三个圆孔向上。用塑料粘合胶带缠绕两端固定密封。在三

个圆孔处分别将流胶套，中间流胶套装上漏斗。装好的模具如图2所示：

3、配胶。（1）根据护套破损情况，估计用胶量，选择不同包装规格的冷补胶。（2）先将甲组份罐盖全部打开，然后再部分打开乙组份罐盖将乙组份全部倒入甲组份中，用比较干燥的螺丝刀等快速搅拌1~2分钟。使两组份混合均匀。

4、浇注。（1）将混好的胶料在3—5分钟内倒入漏斗中，由于模具是半透明，因而清楚的看见胶料的充填情况当腔模内充满胶料，且两侧流胶套有胶液流出时，则停止注胶。但在刚刚浇注后，如胶液液面下降时，应及时补充胶料。（2）浇注完毕后，发现模具内裹有气泡时，可用针刺破气泡所在处模具，放出气体。（3）如估算胶料有误，浇注后模腔未满，可再配胶料继续浇注，直到充满为止。

5、涂抹办法。（1）当护套层破口较小或芯线未破损时，应采用涂抹法修补。（2）一般修补应首先停止送电，如芯线未露出，可带电修补。（3）首先清除破口周围的煤粉和油污，后将破口部位削成凹面，并用木锉将凹面及其周围毛刺，使露出新鲜表面以增加粘合面积，使粘合牢实。（4）配胶同浇注法，所不同的是在胶料混合均匀后的7~10分钟，待胶料增稠至呈膏状时，用干燥螺丝刀或扁铲等工具挑取胶料，涂抹在破损处，凹面充满并多涂少许为宜。