

输送带怎么接头？www.shusongd.cn

产品名称	输送带怎么接头？www.shusongd.cn
公司名称	博野县海通输送带销售处
价格	1.00/1
规格参数	1:1 1:1 1:1
公司地址	博野县刘陀营村（经营场所）
联系电话	17633317568

产品详情

硫化前检查接头表面是否平整，核实厚度、宽度。正确选择模条（模条比带厚宽度薄1—2毫米）2.检查接头在硫化板上所处的位置，加热板纵向每侧应长出连接部位至少150毫米，横向每侧应宽于输送带至少50毫米。3.将选好的模条靠紧胶带两侧，用丝杆固定，拧紧夹持螺栓。4.在需硫化胶带上放置硅油，然后放置加热板，最后上梁加固，梁距离上下对齐。5.安装并紧固夹紧螺栓，要用力至拧不动为止，如上下加热板间有较大空隙，需用与硫化胶带同样厚度的废带垫满。硫化工艺条件1.硫化单位压力：1.5—2.0MPa2.硫化温度：150度±5度3.硫化时间T=18分钟+胶带厚度（毫米）×1分钟。（18分钟为基本硫化时间）4.压缩系数7—10%5.硫化压力为1.5—2.0MPa，开始可以给0.5MPa的压力，随着加热板温度的上升，压力也逐渐上升，温度为50 时，压力为0.5MPa；温度为80 时，压力为0.75MPa；温度为100 时，给出额定压力为1.5MPa，当升到145 时开始计时恒温，恒温过程中压力必须保持在1.5MPa以上，压力不足时，随时掉压随时补压，达到硫化时间后，应带压冷却至70 以下方可卸掉水压打开硫化机，取出胶带。安全措施1.施工人员进入施工现场，必须戴安全帽2.操作人员必须严格遵守煤矿安全操作规程3.严禁酒后上岗，违章作业等现象4.进入施工现场不得穿硬底塑料鞋5.由于胶接使用材料均为易燃物质，应备有消防器材6.选择胶接场所，应在通风条件好的地方7.所用电气设备应接地8.工作人员必须集中精力，不准与人谈笑打闹9.带胶接在灰尘较多的环境，必须采取措施，搭棚10.搬动硫化器具，注意避免划伤碰撞造成伤害11.若在通风不好或长时间进行作业应戴好防毒面具12.作业区域内严禁吸烟帆布，尼龙输送带接头操作程序（冷硫化接头）1.把胶带按实际尺寸，加上接头长度断开，认清上下面，把输送带的端部用弹线正确划出胶带连接中心线。（用直角横向线验证中心线是否正确）并画出切割尺寸线2.下部胶带的准备工作：胶带两端互相搭接时要使上部胶带与运行方向一致，标出上部胶带和下部胶带的记号。1)在胶带端部画一条角度为90度的CB直线，按胶带宽度×0.3=约16度划斜切线2)在空段(底边)距胶带30mm处划一条与斜切线平行的直线，保留此胶带边缘，并做标记。将所标记的30mm宽胶带条用刀切入开槽并撕去其盖胶层部分。上部胶带的准备工作1.胶带两端应以胶带边缘的精确定线为准，互相叠放，两个端部应用螺旋夹钳夹紧，以防错位。下部胶带的最上层编织物承接上部胶带。（斜切段）下部胶带的编织物层必须仔细放置到上部胶带上，在胶带两侧边缘上用圆珠笔或小刀轻轻做一记号。2.取下螺旋夹钳，下部胶带缩回，标出斜切边。3.工作段的修补过程与下部胶带的空段一样。4.上部胶带缩回，回空段的加工处理与下部工作段一样，其前提是，始终准确的保持编织物的尺寸。5.检验胶带两侧相叠，并检验其接头或编织物分层是否相互精确适合，或进行修正。此处应注意胶带两端的边缘要准确定线。6.两个连接面相叠：两个接缝在内的整个连接面要用圆丝刷仔细打毛，打毛时不要损坏编织物，胶带接头打毛 40度，

冷胶与硬化剂混合搅拌均匀，混合料在2小时内使用。每平方米连接面用料量每次涂料需用1KG胶料。7. 编织物分层和胶带边缘用短而硬的毛刷涂擦2遍，硬化剂混合料，第一层涂料必须完全干燥，并达到不再粘附手背的程度，在第二层，涂料干燥前再次用混合料涂擦胶带的两个边块，这样可以达到同时干燥编织物分层中胶带边块的目的，第二层涂料也同样需干燥，但在连接面重叠时必须留有略微粘，在粗网眼编织物上必须涂3层涂料。8. 涂层按规定干燥后，将上部胶带对准到下部胶带上，以便对胶带边块精确定线，在此过程中不要接触已涂料的编织物，或者用压布或补布覆盖。检验一下两个分层的编织物边块是否准确相配合，并无任何搭连，将两个连接面互相叠放。9. 连接处用窄的滚压辊专门在边块和接头处滚压整个连接面，用双作用的滚压辊从中间向外滚压，这样无间隙地滚压二次，并且首先轻微拧紧调节螺钉滚压，然后再紧固拧紧调节螺钉滚压。皮带热硫化接头与冷硫化接头的对比一、环境要求 1、热硫化接头对气象环境要求不高，只要不是雨天可以全天候工作。低于零度或湿度大于80%不能进行冷硫化作业。二、原料

热硫化采用供方提供的胶浆和胶片，因为对其性状比较了解，胶接质量容易保障。三、胶接质量 1、热硫化接头的输送带接口完全封闭，不易受水的浸湿，冷粘则相反，冷粘输送带不适用潮湿和有温度要求的物料。 2、热硫化接头工艺较复杂，对人员要求高；冷粘工艺简单短期培训可上岗。 3、胶接接头（热冷）强力可达80—90%；机械接头强力只达60—65%。

输送带热硫化机的使用一、结构 电热板二块、水压板一块、工字钢二根、大螺栓二只，水箱一只，电压为380V（220V）的辅助装置一套。二、胶接过程 1、将输送带按《输送带热硫化接头方法》规定的步骤及内容进行扒阶梯等工作。 2、先在皮带下面放工字钢，再放水板，再放热板，再在皮带的上面放热板，工字钢，两端用大螺栓固定后拧紧。 3、用水箱给水压板充水加压，压力达到10—20kg然后通电。以温度145 --150 为准。规定时间到后断电，并用水冷却热板，不烫手后便可开启硫化机

文章来源：www.shusongd.cn