热修补器价格 逸凯矿冶设备制造 浙江热修补器

产品名称	热修补器价格 逸凯矿冶设备制造 浙江热修补器
公司名称	无锡逸凯矿冶设备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市锡山区锡北镇泾新工业园
联系电话	18021199588

产品详情

修补机厂介绍输送带修补条的选择

通常情况下,输送带修补都需要用到输送带修补条与修补胶水,浙江热修补器,其中输送带修补条 用于破损部位的贴合处理,胶水则负责输送带修补条与输送带之间的粘接,两者相互配合才能达到优质 的修补效果。

可以说输送带修补效果的好坏,基本取决于输送带修补条与胶水的质量的好坏,当然现场施工操作 也相当重要啦。好的输送带修补条与胶水不仅可以达到输送带修补的目的,还可以起到延长输送带寿命 的作用。所以在进行输送带修补条与胶水选择的时候要特别的慎重。

输送带修补条的选择

输送带修补条的话建议选择目前市面上最为常用的带CN层输送带修补条,此类输送带修补条相比 普通输送带修补条来说粘接力更强,更能保证修补之后的粘接效果。德斯普TOPTECH输送带修补条就是 其中典型的代表。

TOPTECH输送带修补条表面为防滑耐磨的橡胶层,粘接面为蓝色CN半硫化层,能够在涂刷胶水之后与胶水产生自硫化化学反应,胶水融合在输送带修补条粘接面,进一步增强输送带修补条与输送带之间的粘接强度,有效防止修补之后开裂情况的发生。

修补机介绍输送带修补条的作用

输送带修补条是用来贴合在皮带破损部位或者皮带接头封口处的一种皮带修复材料。主要用于冷硫化方式进行皮带修补或接头的处理上,输送带修补条的使用能够大大节省皮带修补的时间,热修补器报价,

提高施工效率、降低企业成本。

输送带修补条按照是否含有织物层,分为带织物层加强修补条以及不带织物层普通修补条。修补条厚度一般为2.2mm、3.2mm、3.4mm、3.6mm、4.6mm、4.8mm;宽度一般为100mm、150mm、220mm、300mm、400mm;长度均为10000mm。使用的时候要根据皮带伤口大小进行选择。

输送带修补条用于皮带修补的时候,需要先将皮带破损部位进行打磨清洗,涂刷胶水之后进行粘接。

如果破损部位伤口较轻、较浅,可直接将修补条贴合在破损部位。如果破损部位有坑洞,则需要将破损部位打磨清洗之后,使用橡胶修补剂MC300进行填充,填平之后涂刷胶水进行粘贴。如果破损部位划伤、撕裂严重,则需要打磨清洗之后,在破损部位的上下两面贴合修补条。

输送带修补条用于皮带接头的时候,需要将皮带接头部位进行阶梯分层处理,分层处理示意图如下:

处理之后的分层部位需要进行打磨清洗,之后涂刷胶水进行修补条的粘贴。修补条贴合在封口部位,注 意贴放平整。

注意事项:皮带破损以及皮带接头分层部位需要涂刷二遍冷硫化胶水SC2002,一遍干燥之后再涂刷第二遍。带半硫化CN层的粘接面涂刷冷硫化胶水一遍,不带半硫化层的修补条则需要涂刷二遍冷硫化胶水

帆布层破损修补

1)检查破损面积大小及布层损坏层数,一般破口最.1大不能超过带宽的20%。

记划出修补部位尺寸。面积按层数乘30mm 计算。例如四层破损。补修面积为4×30 = 120mm。即修补面积为120mm×120mm。

- 3)分层切割剥离成阶梯式切口。然后打毛逐层刷胶浆贴补帆布和盖胶压牢。
- 4)在胶带的返回面按损坏面四周至少大50mm , 划线打磨 , 刷胶浆 , 粘补盖胶 , 滚压牢实。
- 3. 带的纵向撕裂及胶带宽度20%以内的边缘撕裂修理
- 1) 带的纵向撕裂,一般只需按帆布层的一半进行分段,其修补尺寸为

纵向方向: (需替换层数+1) × 50mm

横向方向:(需替换层数+1) × 30mm

- 2) 胶带的边缘撕裂,首先要检查一下,损伤的带边是否直线运行,如果必要的话,应调直,消除胶带张力。
- 3) 划出边缘修补尺寸位置线,每一层织物隔30mm作测定,从撕裂边缘两侧和撕裂的端部,开始,如载重量较大时,热修补器价格,这一尺寸在胶带运行方向上应加倍。
- 4)纵向和边缘撕裂的操作程序与带芯布层破损的修补方法,热修补器厂商,基本是一致的,但边缘的修补在边缘上应粘上垂直胶条。

注:切割时,要与胶带中心线成450角。

热修补器价格-逸凯矿冶设备制造-浙江热修补器由无锡逸凯矿冶设备制造有限公司提供。无锡逸凯矿冶设备制造有限公司(www.ecaky.com)为客户提供"胶带硫化机,皮带修补机,皮带硫化机"等业务,公司拥有"无锡逸凯,无锡逸凯矿冶设备,无锡逸凯机械"等品牌。专注于行业专用设备等行业,在江苏无锡有较高知名度。欢迎来电垂询,联系人:许经理。同时本公司(www.wxecalhj.com)还是从事无锡打压泵,无锡试压泵,无锡水压泵的厂家,欢迎来电咨询。