

电热式硫化机的价格 电热式硫化机 逸凯矿冶设备制造

产品名称	电热式硫化机的价格 电热式硫化机 逸凯矿冶设备制造
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

平板硫化机的上下加热板特点有哪些

平板硫化机在很多企业都有运用，它的主要特点就是提供压力和温度，这温度就来自于加热板，电热式硫化机，具体可以分为以下几个方面来说。

- 1、硫化机的是上下加热板体积小、重量轻减一半，耗能低、升温快，加热后是整块板面具有相当柔韧性，比是常规机更紧贴胶带，在1.5mpa压力下，其平行紧密是不大于0.03mm，一般是了常规机不具备此性能。
- 2、硫化机的上下加热板是供热均匀，在是进入保温阶段10min后，工作面各点温差仅 $\pm 3 \sim 4$ ，超过了国际标准。
- 3、从常温升到硫化温（145）的时间不大于25min，功率比国内外同行业低一半，节能效果好。
- 4、硫化胶接或修补一次成型，胶接部位平整、光洁，牢度与原带无异。
- 5、硫化机的上下加热板三位一体，结构简便、便于安装。

据平板硫化机了解，硫化机的上下加热板特点拥有的这五个优点是其他机器无法比拟的。

- 1、所有模具放入热板工位时必须居中；禁止高低不平的模具同放一个平板中压制！
- 2、放、取模具时要带好防护手套，电热式硫化机的价格，防止烫1伤。

- 3、试片粘模时，开启模具当心砸手，防止落地。
- 4、按模具尺寸和规定的单位压力调整压力表，严禁超过设备设计的1大系统压力使用。
- 5、严禁在热板中放置不平横的材料、模具等待压制品。
- 6、用硫化板切取试样时必须垫好保护胶板。
- 7、设备有故障，必须切断电源后再做处理。
- 8、从模具内取试片时，注意模腔及模面光面，保护防止出现划痕。
- 9、严禁在平板上升或下降时取拿模具或清理杂物。
- 10、不准超出规定温度使用平板硫化机。
- 11、停用时，切断电源，释放压力，关闭液压油路。

皮带热硫化修复技术以及施工标准

近一直有大型老客户公司在沟通说，皮带机有开胶，或者需要接头，自己有硫化机，是否是可以现场帮助施工。但是，皮带粘接硫化是一个复杂的过程，操作复杂，并技术要求较高，建议是了专业人员操作。由于是粘接强度一般可达到整体强度的85%-90%，硫化热粘法在胶带安装或检修过程中得到了广泛的应用，

1 粘接前的准备工作

2台硫化机，检查并是调试好以备用;2台的手提式砂轮磨光机，配钢丝刷若干;专用钳子若干把;生胶皮及甲苯等等粘接剂足量备用;现场应有水源(硫化机打压泵用)。对是将要更换的胶带接头预先进行剖剥处理，以节省抢修时间。

2、胶带接头的设计与制作

1、设计 皮带机的修复，接头应采取分层、斜口、阶梯式搭接的形式。

搭接层数 $X=Y-1$ ，其中Y为胶带内部尼龙帆布层数，电热式硫化机哪家好，一般情况下取 $3 < B >$

为避免胶带运行时清扫装置将粘好的接头边缘刮起来，接头的搭接必须要考虑到胶带的运行方向可能对其的影响，切不可反向设计。

计算、测量、划线后，就可以揭掉多余的橡胶和帆布层，

2、制作：

操作时，电热式硫化机公司，下刀用力的大小、下划的深浅必须严格控制，如果下划太深，就会伤及保留部分的帆布层，导致该处抗拉伸强度降低;反之则难以揭掉多余部分的橡胶和帆布层，将降低胶带的粘接速度。接头台阶撕好后，应用手提式钢丝砂轮机或钢丝刷对粘接面进行打磨，主要目的是将布层上附着的橡胶打掉，同时将帆布层磨毛，以增加帆布层的粗糙度，加大粘接面积，提高粘接强度。完成此过程约需2.5小时。

3、粘接工艺

胶带接头处理干净后，即可进入施胶程序。将胶按照使用说明配好后，立即用毛刷在待粘接面上均匀涂上一层，涂刷时稍带压力使之完全浸润胶粘面，之后自然风干，用手指轻轻触摸感觉有粘性但又不粘手时，可涂刷第2遍胶，冬季气温较低时可将涂过胶的接头放置于硫化机的压板上通电加热，以缩短表干时间，不再粘手时，即可进行接头粘合。粘合前要将事先裁好的胶皮敷贴在一端的接头上，之后用刀片随意将其划成若干小片，以便硫化加热时提高其粘接强度。接头搭接时要使各个台阶互相吻合，特别要使2粘面对准中心线之后才能合拢，否则胶带在以后的运行中容易跑偏。接头搭接应尽可能一次成功，避免因反复揭、粘而影响粘接质量。此过程约需1.5 h可完成。

电热式硫化机的价格-电热式硫化机-逸凯矿冶设备制造(查看)由无锡逸凯矿冶设备制造有限公司提供。行路致远，砥砺前行。无锡逸凯矿冶设备制造有限公司(www.ecaky.com)致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司(www.eca-lhj.com)还是从事无锡硫化机，无锡硫化器，无锡皮带硫化机的厂家，欢迎来电咨询。