橡胶输送带厂家 安徽双基输送设备 无锡输送带厂家

产品名称	橡胶输送带厂家 安徽双基输送设备 无锡输送带厂家
公司名称	安徽双基输送设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省芜湖市弋江区兴业路9号
联系电话	15155368836

产品详情

滚筒包胶工艺

滚筒包胶工艺分类

（1）热硫型---传统热硫化滚筒包胶，此种技术比较落后，传统热硫化包胶的滚筒由于硫化压强低，硫含量高，再加上包胶面板含胶量低，橡胶耐磨性能差，使用寿命非常短，在正常工作条件先更容易易老化，橡胶老化后会变硬，导致输送滚筒与皮带的附着力下降，清洁功能下降，滚筒热包胶技术落后，操作复杂，不能进行现场施工作业。热硫化包胶成本较低，还是一些厂家首要的选择。热硫化过程中，硫化时压力有些低，造成热包出来的滚筒，耐磨性不是太好，而且远距离的运输也给厂家造成了一定的费用，所以热硫化包胶所占份额越来越少。

2）冷硫型---新款冷硫化滚筒包胶，采用现场冷包胶技术，阻燃输送带厂家，具有现场施工方便、粘接强度大、硫化速度快、使用寿命长的优点，滚筒橡胶胶板采用防腐耐磨胶板，这种橡胶材质致密，含胶量高，耐磨、抗拉及抗撕裂性能优异，使用寿命一般是同类型橡胶的5-8倍，在常温常压下自然硫化，这种冷硫化粘接能力是国产热硫化包胶技术的7~8倍，这种滚筒包胶技术适合现场抢修，无锡输送带厂家，特别适合煤矿井下、空间狭小场地等一些不具备热硫化包胶条件的场合。

输送带修补条快速修补技术

输送带修补条快速修补工艺是在橡胶输送带在正常运转过程中出现划伤、撕裂、刺穿等问题时使用常温固化皮带胶将输送带修补条粘贴在输送带表面上，以完成输送带划伤修补，其粘接操作方法：当选择了适当的皮带冷粘胶和相应的修补条之后，还得采用合理的粘接工艺，才能获得牢固的粘接效果，粘接工艺的合理与否是粘接工作成败的关键，应该严格按照正确的工艺规程从事输送带修补的具体操作，粘接的工艺过程由表面处理、混合胶液、涂胶、干燥、粘合、固化等步骤组成。

方法/步骤：1.表面处理：首先对划伤部位进行标记标线，并使用大功率低转速角磨机配钨钢打磨碟进行

打磨处理，并清洗干净。

2.混合胶液：混合适当的皮带冷粘胶，并打磨及清洗干净的被粘接面进行涂刷冷粘胶混合液，耐热输送带厂家，等待其干燥，切记此步骤要涂刷2次。

3.涂胶：用短而硬的毛刷在充分干燥的输送带被粘接面分别沿一个方向均匀地涂刷胶液两次，胶层不要太厚，每次涂刷后胶膜要表干，即待溶剂挥发后，至不粘附手指背面而有粘力感时再刷下次胶，由于被粘物表面容易吸附空气，为了防止包裹空气而使胶层产生气泡或气孔，涂胶应朝一个方向移动。涂胶速度不能太快，以利于空气的排出;

4.干 燥:溶剂型皮带冷粘胶涂胶后有晾置过程，晾置的主要目的的使溶剂挥发，粘度增大，促进固化。晾置时间不能过长也不能太短，每次涂胶后应干燥至不粘手指背时再涂下次胶液，晾置的环境应通风良好、清洁、干净;为节省时间使胶液提前达到固化强度和提高粘接强度，每次涂胶后可使用碘钨灯或红外线灯烘烤(烘烤温度60-80℃)，加快溶剂挥发，至不粘附手指背时再刷下次胶，烘烤时灯与被粘合面的垂直距离不得小于50cm，否则容易造成胶膜烤糊失去粘接效果，在低温、潮湿的环境中粘接，烘烤干燥尤为必要。

输送带跑偏的影响因素：

使用及维护引起的跑偏（１）对带式输送机加料时，在输送带横断上物料不对中，偏向一侧，使输送带两侧受力不均而引起输送带跑偏。矿料分布不均主要是矿料下落方向和位置不正确引起的，橡胶输送带厂家，如果矿料偏到左侧，则输送带向右跑偏；反之亦然。

（２）当输送黏性及不易清扫的物料时，改向滚筒及下分支托辊粘附物料而引起输送带跑偏。

（３）拉紧装置受力不均，使拉紧滚筒偏斜（特别对螺旋拉紧），引起输送两侧张力不等而跑偏。

（４）中间卸料使用犁式卸料器时，当双向犁式卸料器两侧角度不等或者两侧卸料挡板长度不等，均会引起输送带跑偏；采用单向犁式卸料器更容易使输送带跑偏。

（５）清扫器清扫时，施加在输送带上的压力不均匀，一侧大一侧小将引起输送带两侧张力不等而跑偏。

（6）输送带松弛引起的跑偏。调整好的输送带在运行一段时间后，由于输送带拉伸产生长久变形或老化，会使张紧力下降，造成输送带松弛，引起跑偏。

（7）运行中振动引起的跑偏。带式输送机在运行时的机械振动是不可避免的，运行速度越快，振动越大，造成的输送带跑偏也越大。在带式输送机中，托辊的径向跳动引起的振动对输送带跑偏影响较大。

橡胶输送带厂家-安徽双基输送设备(在线咨询)-无锡输送带厂家由安徽双基输送设备有限公司提供。安徽双基输送设备有限公司（www.zhongguoshuangji.com）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！