

3.将打磨好的输送带铺上织物加强层或者是钢丝加强层，对加强层、破损部位进行涂刷热硫化剂，将未硫化芯胶四周边切成斜口，同样进行热硫化剂的涂刷平铺(未硫化面胶大小要与破损部位的大小一致)。

4.使用热硫化修补器或硫化机进行加压、加温硫化。

温馨提示：硫化机控制器温度控制在145—150 之间，待上下两个硫化板温度都稳定好，稳定土拌和站皮带厂家，开始硫化计时35~45分钟。(根据皮带厚度而定，每块硫化板每4分钟可硫化约1mm橡胶)待硫化板温度降至70 以下方可解除硫化机水压，然后拆除硫化机。

中国橡胶工业协会管带分会秘书长李鸿表示，输送带产品更新换代，稳定土拌和站皮带，一是要开发能够满足煤矿所需井下用分层织物芯输送带及低烟低毒阻燃输送带，将直经直纬带芯输送带工业化；提高管状输送带和高倾角输送带等新型输送带技术水平，稳定土拌和站皮带生产，扩大市场份额。二是要开发节能、安全、环保新产品代替老产品。轻型输送带是输送带中的精细产品，投资少、能耗低，技术含量高、产品附加值高。随着经济发展、科技进步及现代化程度的提高，市场对轻型输送带的需求越来越大，要引导用户重视使用轻型输送带。三是加强特种用途输送带的研发，进一步发展花纹、挡边、挡板、提升等形式的大倾角输送带以及智能型多功能防撕裂输送带。

2010年，橡胶输送带行业将实施产品更新换代，同时要调整和改进现有生产工艺，提高流程的机械化、自动化、连续性和合理性，以及产品质量的稳定性。

稳定土拌和站皮带-景芝炳磊橡胶-稳定土拌和站皮带厂家由安丘市景芝炳磊橡胶厂提供。安丘市景芝炳磊橡胶厂（www.wfblxj.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！