

输送带冷硫化修复解决方案

XN359 高强度橡胶修补剂用户手册



小新 大不同 Little Change. Big Difference

XN359 高强度橡胶修补剂



XN359 是一种适用于大面积刮涂的高强度橡胶修补剂，包括A、B、C组份（A组份树脂、B组份固化剂、C组份橡胶底剂），A、B组份混合后形成强耐磨、强韧性的弹性体，C组份可以清洁活化橡胶表面，增加弹性体与橡胶面的粘接强度。主要用于输送带、橡胶衬板等大面积破损修复及耐磨防护。

规格：680g/套（A 500g、B 100g、C 80g）

技术特点：

- 1、使用简单方便，不需要大型设备；
- 2、施工效率高，可快速修复大面积表面损伤；
- 3、柔韧、耐磨，可作为耐磨防护涂层使用；
- 4、胶液可充分填充细微间隙，强力粘接；
- 5、抗老化，长期运行可靠。

主要技术参数

项目	参数
颜色	黑色
AB重量配比	5: 1
凝胶时间 (23°C)	30min
固化时间 (23°C)	72h
硬度 Shore A	80
断裂伸长率	600%
耐温	80°C

XN359 高强度橡胶修补剂



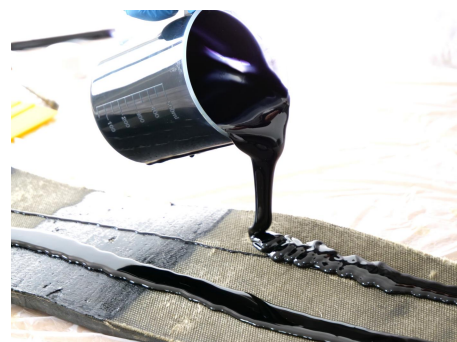
第1步：在打磨后的橡胶表面涂刷C组份橡胶表面处理剂，晾晒15分钟。

注：温度低于16°C工况下，涂刷C组份后用碘钨灯适当加热，以确保底涂剂活性，达到理想的粘接效果。



第2步：将A、B组分按5：1的重量比倒入量杯中混合并快速搅拌1-2分钟，静置1分钟左右。

注：在23°C工况下，修补剂A、B组份混合并搅拌均匀后，需要在10分钟内刮平，超过10分钟胶液开始凝胶，无法继续刮涂。



第3步：将胶液倒入输送带表面磨损处刮平，胶液固化后即可开机运行。

注：1、在23°C工况下，施胶2小时左右可具备初始韧性与粘接力。固化时间越长强度越高。一般72小时后可达到最大强度；2、温度越低，固化速度越慢。低温工况下施工，胶液刮平后可适当加热以提高固化速度。



★尽量避免在低温条件下施工，若在低温工况下施工需注意以下几点：

- 1、本品在温度低于10°C时会逐渐凝胶至结晶，使用前适当加热即可恢复正常。或提前放置于温暖的环境中；
- 2、涂刷C组份后，低温会使其反应活性降低，影响粘接强度，可用碘钨灯适当烘烤；
- 3、低温环境下固化速度（韧性提升、粘接力提升）变慢，需根据实际情况，适当延长固化时间。

如何用XN359 修复输送带大面积损伤

一、工况说明：

某大型煤矿钢丝绳芯输送带因长期运行造成表面起皮、磨损、露钢丝等。

若不及时修复，水及煤渣等进入破损的间隙，会加速输送带老化。

以往因没有合适的修复方法，只能待输送带损坏严重后更换输送带，运维成本高。

后来用户使用胶小新高强度橡胶修补剂修复效果良好。目前该用户已将冷硫化修复作为修复输送带表面损伤的主要工艺。

修复方法：

- 1、输送带表面处理：将修补表面打磨粗糙并清理干净，确保无油污、水等。涂刷XN359-C橡胶表面处理剂，晾晒15分钟。
- 2、施胶：将 A、B 组份混合并快速搅拌1-2分钟，静置1分钟左右，将胶液倒入损伤处刮平即可；
- 3、固化：23°C 工况下施胶1小时后成型，2小时后具备初始韧性及粘接力。固化时间越长强度越高，72小时后完全固化，可达到理想的使用效果。

注意事项：

- 1、温度低于10°C时A组份发生凝胶，使用时适当加热即可恢复正常，或提前放置于温暖的环境中；
- 2、在低于16°C工况下，涂刷C组份并晾15分钟后需尽快施胶，避免低温环境下反应活性降低影响粘接性能。可用碘钨灯适当烘烤以确保C组份的反应活性；
- 3、温度越低固化速度越慢。在低于16°C工况下，建议适当加热A组份，施胶完成后可用碘钨灯烘烤（烘烤温度不宜超过40°C），以确保产品的固化性能；
- 4、A、B组份混合均匀10分钟后胶液开始凝胶，故需在10分钟内用完；
- 5、因不同季节温差较大，修补剂的固化性能不同，需根据实际固化情况确定施胶后开机时间。



应用案例

某煤矿3000米表面损伤修复



某煤矿700米表面磨损修复



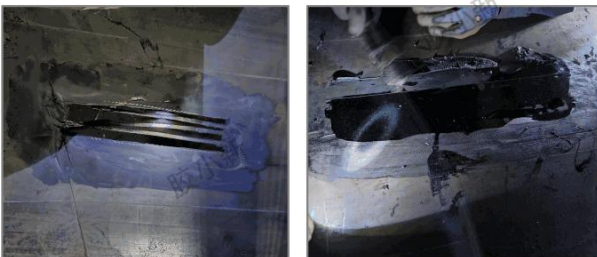
局部划伤修复



某煤矿200米边缘损伤修复



局部破损修复



局部边损修复





小新 大不同 Little Change. Big Difference



(注意)

本手册所列数据信息为实验室测试结果，不能保证在其它环境下也有相同结果。

感谢您的关注与陪伴!

联系我们:

→ 微信扫一扫
了解更多产品信息



生产: 山东三新新材料科技有限公司
地址: 山东省潍坊市综合保税区高二路东规划路北1号楼329-23室
电话: 0536-7101316 网址: www.jiaoxn.com
版本: XN359-241109-01