破碎机衬板固结填充料

免责声明：上海矿山破碎机网: http://www.jawcrusher.biz本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网,若有侵权请联系我们删除!

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务
更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题
可以免费咨询在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线
一分钟解决您的疑惑
点击咨询

破碎机衬板固结填充料

中江主要经营：制砂机，洗砂机，振动筛，给料机，输送机，鄂式破碎机，反击式破碎机，锤式破碎机，圆锥破碎机，复合式破碎机，加气块切割机，蒸压釜，浇注机，蒸养车，摆渡车，破碎设备，免烧砖机，砌块成型机，真空挤砖机，混凝土搅拌机，混凝土配料机，碾轮机欢迎客户到厂参观选购。更换新衬板通常采用的高温锌合金浇注或常温高标号水泥砂浆浇注法，在生产和检修过程中经常出现破碎壁与轧臼壁松动固定困难等问题，严重影响生产正常运行。根据以往经验可知，更换一个圆锥破碎机衬板及浇注所需时间大约为～天，更换周期过长，严重影响正常生产进度，为此相关人员不断探索研究反复实践积累，开发了圆锥破碎机衬板填充新技术环氧树脂填料（破碎机背衬胶）。通常采用的传统高温锌合金浇注或常温高标号水泥砂浆浇注都是在破碎机动定锥躯体与衬板之间的缝隙进行浇注填充的，但这两种填充方法在浇注工艺上都存在难以克服的缺点。操作程序繁琐采用高温锌合金浇注，必须先将锌合金放入化锌锅通过焦炭炉鼓风机吹风和吹氧，高温加热～h后，当温度达到锌合金的熔点（200～300°C）时才能浇注，浇注时间通常为2～4h。而且浇注前与锌合金接触的表面必须清理干净，预先进行干燥，因为残留在表面的水分可能会引起灌注锌时的爆炸现象；浇注时锌合金必须同时在圆周方向上数点进行，并应一次完成，避免先灌入的锌合金冷却后与后灌入的锌合金固结不牢或出现孔洞。

衬板填充料

而采用常温高标号水泥砂浆浇注通常需要在常温～°C的温度下进行，将砂子经水洗后加热，然后与高强度水泥按一定的比例配入，时间通常为～h，常温凝固需要8h以上；浇注时破碎机衬板固结填充料还需要一边浇注一边用振动棒振动，以确保砂浆水泥能均匀填充到与破碎机衬板之间缝隙中。危险系数高浇注时，员工需穿戴好特殊的劳动保护用品，戴好防灼烧面具，防止被100～°C的高温锌合金烧伤，并且破碎机衬板固结填充料还需使用专用工具将锌慢慢倒入浇注孔，让锌合金慢慢流入动锥躯体与破碎壁之间的缝隙。以渑池铝矿破碎车间为例，采用高温锌合金浇注法，浇注PYY/型圆锥破碎机轧臼壁时消耗铅kg，锌kg。采用常温高标号水泥砂浆浇注法，浇注PYH-X圆锥破碎机轧臼壁消耗总原料kg，浇注PYY1/28型圆锥破碎机破碎壁消耗总原料kg。

浪费现象严重高温锌合金浇注必须经过加热熔化浇注保温冷却等填充工艺，过程繁琐复杂，废品率高达%。

劳动强度大采用高温锌合金浇注或常温高标号水泥砂浆浇注，都需要大量劳动力，浇注工艺复杂，容易产生过度疲劳现象，生产安全无法得到保障。

特别是在采用高温锌合金浇注时，对锌合金的加热温度需达到°C～°C，产生的有害气体对环境污染极其严重。针对上述高温锌合金浇注和常温高标号水泥砂浆浇注的不足，经过细致的分析与研究，大胆地进行改革与创新，针对简便安全，环保，充填强度和硬度适中浇注时易于流动便于拆卸等特点，探索出一条取代高温锌合金和常温高标号水泥砂浆作为圆锥破碎机衬板填充物的新途径常温环氧树脂填料（背衬胶）。新型填充技术自采用以来，取得良好效果，主要体现在以下几个方面：操作简单采用环氧树脂浇注技术只需将被浇注的粘接体接触面的锈蚀油污灰尘处理干净，环氧树脂（无溶剂）E-5低分子聚酰胺树脂等化学物质按一定比例及添加顺序进行添加搅拌，搅拌均匀后便可直接倒入浇注孔，凝固h后可投入使用。零危险系数，零污染环氧树脂浇注技术采用的化学原料在搅拌过程中无刺激性气体溢出，杜绝了高温加热锌合金后排放到大气中的有毒气体或者搅拌高标号水泥时产生的粉尘，安全环保。拆卸简便在进行更换旧衬板作业时，只需要将换掉的衬板用气焊割开，废旧的树脂会由于受热自然成块脱落，不再会出现因粘结表面粗糙导致拆卸困难的问题。破碎机作为破碎系统的主要设备，更换活动锥或调整环的时间都比较长，破碎机新型填充物将会为企业减少维修工作量，降低工人劳动强度，随之也会带来非常可观的经济效益，在节能减排和提高安全性能方面具有重要意义。随技术发展，圆锥破碎机衬板填充料已逐渐为各类高分子背衬胶所取代，并且已获得广大使用者的认可，襄樊市联基胶粘剂厂开发生产的BDBD背衬胶(破碎机衬板填充胶)，用于破碎机的衬板与基体之间,碎石桶与夹套间隙,支撑圆锥体和保护层空间的填充/支撑,同时在设备受到破碎矿石的冲击或载荷振动时作为缓冲材料；也用于球磨机耐磨衬板和筒

体间隙的结构补强,抗冲击振动。型号：PE×PE×PE×PE×PE×等等关键字：破碎机描述：采用了国际最先进的破碎技术和制造水平的PE系列欧版鄂式破碎机。型号：PF-PF-PF-PF-PF-PF-关键字：反击式破碎机描述：广泛用于水电高速公路人工砂石料破碎等行业。型号：PFWⅢPFWⅢPFWⅢPFWⅡPFWⅡ等等关键字：反击式破碎机描述：PFW欧版系列反击式破碎机的三腔破碎，在细碎，超细碎作业中表现非凡。

破碎机衬板固结填充料,圆锥破碎机具有破碎比大效率高能耗小产品粒度均匀以及适于破碎硬矿石等优点，因而受到选矿界的广泛青睐。根据以往经验可知，更换一个圆锥破碎机衬板及浇注所需时间大约为～天，更换周期过长，严重影响正常生产进度，为此相关人员不断探索研究反复实践积累，开发了圆锥破碎机衬板填充新技术——环氧树脂填料（破碎机背衬胶）。原有衬板填充技术的缺陷通常采用的传统高温锌合金浇注或常温高标号水泥砂浆浇注都是在破碎机动定锥躯体与衬板之间的缝隙进行浇注填充的，但这两种填充方法在浇注工艺上都存在难以克服的操作程序繁琐采用高温锌合金浇注，必须先将锌合金放入化锌锅通过焦炭炉鼓。破碎机衬板固结填充料,价格元圆锥破碎机具有破碎比大效率高能耗小产品粒度均匀以及适于破碎硬矿石等优点，因而受到选矿界的广泛青睐。

原文地址：http://jawcrusher.biz/ptsb/jGK6PoSuiL8w7E.html