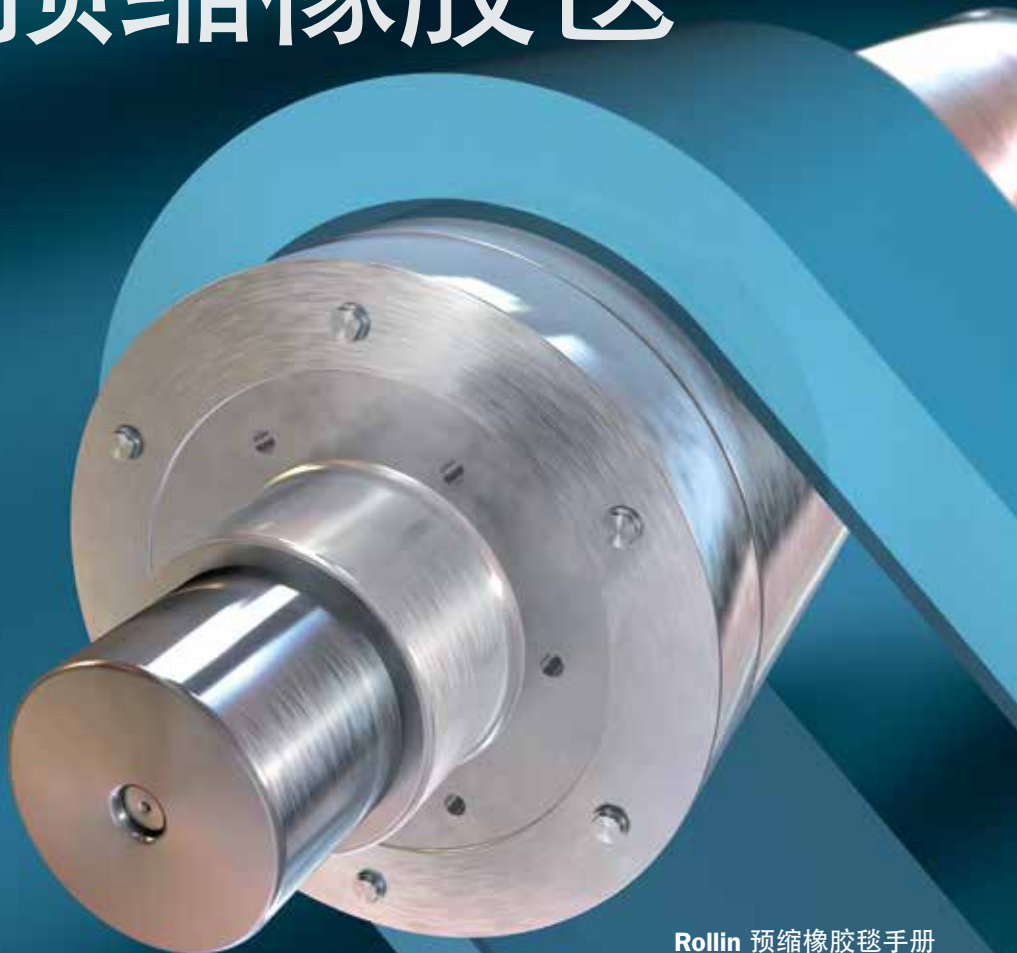




预缩橡胶毯



Rollin 预缩橡胶毯手册

- ▶ 使用说明
- ▶ 维护建议



预缩橡胶毯

目录



特性	4
存储	5
安装	6
调试	7
使用建议	12
维护建议	16
故障 - 原因和校正措施	28
附录	32

特性

▶ 尺寸

- ▶ 内周长：3962 mm.
- ▶ 常规厚度：50和67 mm
- ▶ 厚度公差：+2 mm / -1 mm（橡胶毯无张力情况下）
- ▶ 宽度公差：+20 mm / -10 mm（橡胶带无张力情况下）

▶ 硬度

- ▶ 标称硬度：38 ± 3 ShA

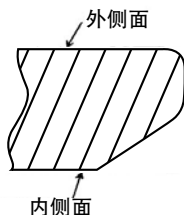
▶ 橡胶毯张力标记线

每个橡胶毯的两边均带有以下标记线，橡胶毯加张力前2个标记线之间的距离等于305 mm。

请参考调试章节。

| 305 → 312 mm |

▶ 边缘轮廓



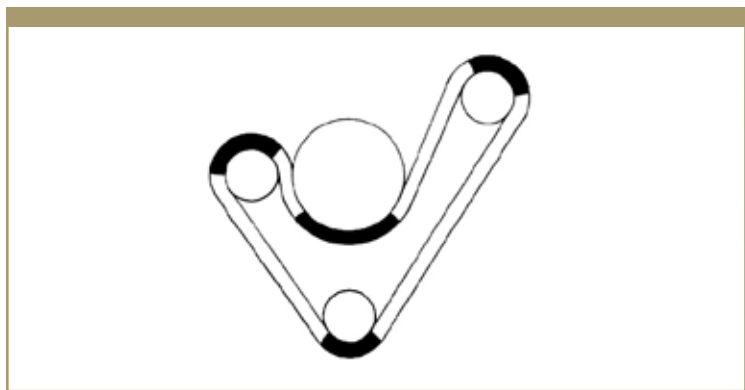
存储

将橡胶毯置于原始包装中，然后存放在通风良好、条件温和的地方。

自橡胶毯制造（发货）之日起，存放时间不得超出15个月，逾期将不得继续使用或装配于机器上。

若出于某些原因，关机后橡胶毯必须保留在机器上8至10天以上，建议执行以下操作：

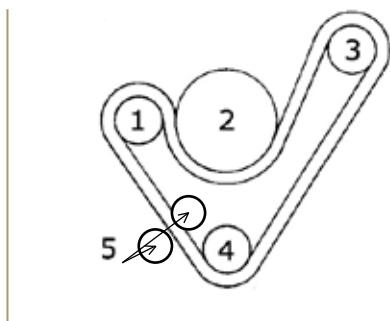
- ▶ 仔细清洁橡胶毯的内外侧；
- ▶ 消除张力；
- ▶ 将位于橡胶毯下部的冷却装置排空；
- ▶ 将冷却装置下部的刮水板移动至一侧；
- ▶ 使用防护盖罩（例如塑料膜或布料）覆盖橡胶毯；
- ▶ 每15天以手动方式移动一次橡胶带，使下列图示中处于张力状态的橡胶带保持松弛，以避免出现裂纹。



- ▶ 重新开始生产前需要对橡胶带进行打磨。

安装

▶ 机器总体设计：



1. 压力辊筒
2. 加热辊筒
3. 张力辊筒
4. 从动辊筒
5. 除水辊筒

将橡胶毯从包装中取出，检查其内外侧；

拆下1、3、4和5号辊筒；

检查这4支辊筒和加热辊筒的表面情况；

在加热辊筒下方放一些卡纸板或者其他适合的防护布料；

将橡胶毯置于该防护平台上，然后将橡胶毯放在加热辊筒下方。

注意：

- ▶ 执行上述操作时，需要采取一些防护措施以防止橡胶毯受损；
- ▶ 在橡胶毯的内侧涂抹适量的滑石粉有助于辊筒在橡胶毯内表面滑动；
- ▶ 使用一下可以起防护作用的布料包裹辊筒1、3和4。

将辊筒1、3和4放置橡胶毯内；

将这些辊筒依次装入对应的轴承座内，并按顺序加以固定：4、1和3；

检查并调节所有辊筒之间的平行度（1、3、4和5）。

注意：

- ▶ 重新安装导布辊筒，使橡胶毯边缘两侧之间的间隙为10mm。
- ▶ 根据橡胶毯边缘外形情况调节辊筒，使其保持平稳。

调试

重点：请务必按照下面时间先后顺序执行下述操作。

► 橡胶毯张力

将橡胶毯两个边缘上的张力标记线从初始位置（305 mm）移动至312 mm位置，此时橡胶带的伸长率为2.3%。

请务必使张力标记在辊筒3和4之间的位置执行该操作，具体操作内容如下：

使橡胶毯以10 m/min运行约5分钟；

再次检查312 mm数值，必要时可进行调节；

每条橡胶毯所需的张力可能会稍有不同，但无论如何拉伸长度不得超出315mm。

仔细检查，确保橡胶毯在常规运行速度下不会发生振动。

当发生振动时，可对张力稍作调节。

注意：

每次打磨完毕后，检查张力值，必要时可重新调节。

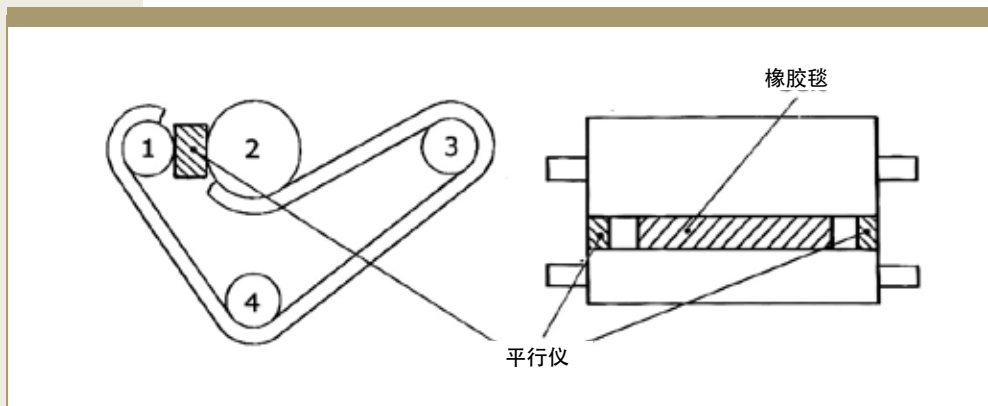
► 橡胶毯压缩

测量辊筒3（张力辊筒）和4（从动辊筒）之间橡胶毯的厚度，从橡胶毯边缘计算应至少为50 mm。

确定“零点”状态：调节压力辊筒1和加热辊筒2之间的距离，使其与橡胶毯在张力作用下测量的厚度值相同，此时即整个装置处于“零点”位置。

执行“零点”调节：

- ▶ 在张力作用下，使用平行仪调整橡胶毯的厚度。
- ▶ 辊筒1和2之间的可接触区内的橡胶毯两侧厚度一致（压力辊筒和加热辊筒）。



注意：

通过这些测量操作可以保证辊筒之间的平行度。

▶ 橡胶毯的导向性和稳定性

使橡胶毯以约10 m/min的速度运行，检查橡胶毯相对于主动辊筒和橡胶带内外侧冷却装置的位置。

注意：

橡胶毯通常会从左向右运行或者从右到左，也可能与某一辊筒有轻微接触，用手即可使辊筒停止转动。

在工作温度下对加热辊加热（压力不超出 2.5 bar）。

橡胶毯运行平稳后若未发生振动则可以正常使用。

▶ 生产前的打磨操作

请参考“维护建议”章节了解相关的操作程序。

工作参数

工作参数很大程度上取决于织物种类和整理要求。

温度

1. 加热辊筒

加热辊筒的推荐温度范围为120° c至140° c，对应的最大压力为2.5 bar（请参见以下表格）。

蒸汽压力 (bar)	蒸汽温度 (° c)
0.5	112
1.0	120
1.5	128
2.0	132
2.5	138
3.0	142
3.5	147

推荐工作温度

2. 橡胶毯

测量橡胶毯本身的温度很重要，与加热辊筒直接接触的橡胶带区域不得超出90° c。

为避免这些区域因温度过高受损，可以涂抹一些由特瑞堡公司提供出售的防护蜡。请参见“附录”中的操作程序。

► 压缩

该参数可以从“零点”位置调节。

橡胶毯压缩量不得超出橡胶毯剩余厚度的25%（请参见下表）。

剩余橡胶毯厚度(mm)	最大推荐压缩量(mm)
71	18
69	17.5
67	17
65	16.5
63	16
61	15.5
59	15
57	14.5
55	14
53	13.5
51	13
49	12.5

► 速度

运行速度取决于所需的整理要求（缩水率、手感…）

► 冷却装置

橡胶毯内侧和外侧需要冷却，并且无论处于何种运行条件下都必须保证温度适当，其中橡胶表面温度不要超过90° c；冷却装置效率取决于水流量和水温。

橡胶毯各个位置的宽度尤其是与加热滚辊筒直接接触的区域的宽度必须保持一致。

冷却水对内侧面冷却也可以起到润滑作用，为确保橡胶毯能够正常运行，冷却装置应始终处于开启状态。

► 除水辊筒

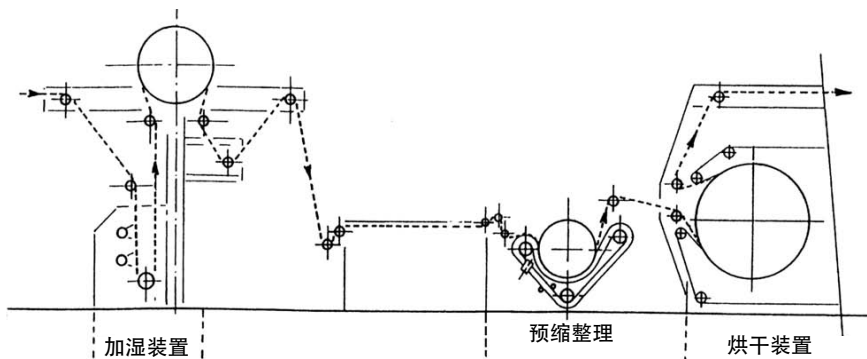
加载在这些辊筒上的压力必须适中，以防止水量过多。

检查辊筒表面的清洁度和2个辊筒之间的平行度。

使用建议

我们在预缩整理领域多年丰富的经验告诉我们运行参数对工艺可靠性影响极大。

► 预缩整理生产线说明



► 多类型的整理应用

整理效果类型

- 预缩
- 预缩 + 手感
- 尺寸校正
- 预缩 + 外观方面 (光泽度, 光洁度)

整理纤维类型

► 整理织物类型

各类梭织物、各类针织品、无纺布

► 纤维成分

棉、棉/涤、棉/锦、粘胶、亚麻、人工合成化纤

► 纤维重量

50至600 g/m₂

► 织物组织

梭织品：卡其、纱卡、牛仔…

针织品：平纹针织、罗纹…

► 最终成品

服装

家用产品（床单、尿布…）

家装产品（窗帘、壁布…）

产业用布（帐篷、油布…）

► 影响预缩率的参数

► 面料加工工艺

► 给湿装置

► 预缩装置

- 橡胶毯张力
- 橡胶毯压缩
- 温度
- 速度
- 橡胶毯冷却效率
- 除水装置

► 烘干装置

面料加工工艺

面料在预缩之前的加工工艺流程。

湿度

需要预缩整理的纤维的湿度要高于一般的纤维，即最低为15%的含湿率。

预热

适用于含有高比例人造纤维的面料或获得比较大的预缩率的产品。

布面

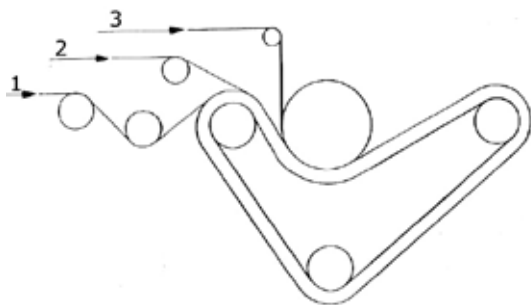
根据机器的类型可选用不同的导布工艺，但在任何情况下都应保证：

- 整理织物布面绝对平坦。
- 避免有松紧的布边。
- 根据织物特性（组织结构、纤维成分）调节其张力。

进布方式调整

需要预缩的布料在导布阶段，可以通过调节布料与橡胶毯接触的角度，来调整织物的预缩率。

1. 与橡胶毯上表面充分接触
2. 与橡胶毯上表面有限接触
3. 直接引入压缩点（与橡胶毯无接触）



目前除了在机器上试验之外，并没有其他更为理想的方法进行调整。

预缩单元调整

有关基本调节操作，请参见“调试”章节。

有关特殊调节操作，请参考“故障 - 原因和校正措施”章节。

以下是Rollin橡胶毯极限工作参数汇总：

张力：2.3 % (305 mm至312 mm)

加热辊筒温度：< 145° C

< 2.5 bar

压缩：不超过橡胶带剩余厚度的25%

打磨频率：500 000 到 1 200 000 m，具体由织物类型决定（请参见打磨章节的相关指示）

打磨深度：0.8 mm至xx mm，具体取决于橡胶毯的表面情况

出布方式调整

预缩后出布时，织物必须保持松弛，无张力。这样可以保证：

- 达到所需预缩率，在经过干燥处理之后才能进行最终固定；
- 达到预期收缩率，同时最大程度减小橡胶毯压缩量，以延长使用寿命。

其他

我们建议在进布位置安装蓄电池（J-Box），以避免由于线路故障引起机器频繁启停导致橡胶毯温度升高，缩减使用寿命；

注意生产线不同单元之间的同步性；

定期检查预缩率。

维护建议

▶ 预防性措施

定期检查以下各项内容：

内侧和外侧表面：

- 平整度（擦痕、橘皮皱、后整理加工化学品残留物、沉淀物…）；
- 开裂、孔洞、气泡；
- 变形（波纹、凹陷、坑洼、细微撕裂）；
- 老化（变色、发黄、变黑）；
- 结块、沉淀。

硬度

- 内外层整理接触面的硬度的一致性。

外观

- 平整度；
- 表面轮廓；
- 边缘末端轮廓。

▶ 修复

可使用的产品

对于橡胶毯

- 擦洗粉类型 Ajax - Vim - Ata…（命名为解决方案A）。
- 室温下冷的软水（pH 7）。

对于机械单元

- 在20°C用水将纯醋酸稀释为50%（命名为溶液B）。
- Scotch Brite 或 Jex pad。
- 汽油“F”、乙酸乙酯或甲苯（命名为溶液C）。

使用程序

溶液A

适用于橡胶毯内外侧比较发粘的情况：

- 使橡胶毯和加热辊筒达到最高温度 30° c；
- 关闭内外侧的冷却装置；
- 均匀地将擦洗粉喷洒在橡胶毯略微潮湿的内外层表面；
- 使橡胶带在15至20 m/min速度下运行，压缩量为4 mm，持续时间最少为15分钟。
- 打开冷却装置，冲洗橡胶毯至少5分钟。
- 必要时，可以再次该操作。

溶液B

适用于加热辊筒或除水辊筒表面上的钙质沉淀物。

- 将加热辊筒冷却至20° c；
- 使用浸有醋酸溶液的布料包裹其表面；
- 使溶液反应5分钟；
- 用水彻底清洗；
- 使用Scotch Brite或Jex pad轻微擦除累积在加热辊筒上的沉淀物。

溶液C

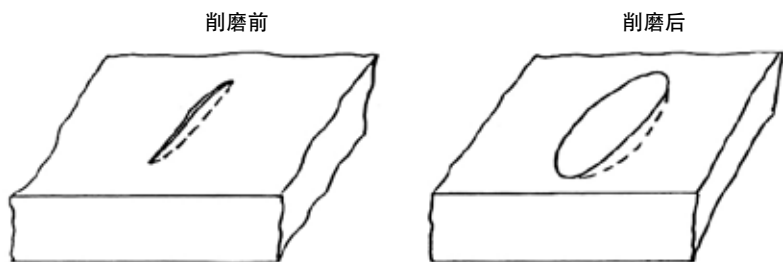
适用于压力辊筒和张力辊筒上出现的沉淀物（橡胶残留物、整理化学品或石蜡），或橡胶毯的内外侧的损坏。切记使用溶液A清洁橡胶带，然后进行彻底清洗。

- 使用浸泡有溶液C的布，将辊筒或橡胶毯表面上的沉淀物完全擦除；
必要时可重复操作；
某些情况下操作时间可能需要持续一个多小时。
- 用溶液A继续清洁操作。
- 注意：必要时，可借助加长件（例如，木制扫帚柄）擦拭待处理橡胶带的各个部分。

削磨

(本章节末尾汇总表中的A部分)

使用带有刀具的小尺寸砂磨机完成本操作，请特别注意碎裂面或超出起始位置的损伤。



切割橡胶毯

(名称D)

使用固定式圆盘刀一次性完成操作，操作过程中橡胶毯应保持低温，运行速度为10 m/min，同时开启冷却装置。



主动辊筒应与橡胶毯接触以防止在切割过程中产生横向位移。

施加于刀片上的压力应连续并采用手动方式控制。

为避免摩擦过度，建议用水润滑割刀。

密封

(名称C)

使用设备

- ▶ 配备有铣刀或砂轮的砂磨机。
注意：建议使用铣刀的理由有两点：橡胶毯发热量低；易于加工（灵活性好）。
- ▶ 硫化装置包括：
 - 加热模座；
 - 温度调节器；
 - 带有温度计的硫化机，温度显示从0到150° c。
- ▶ 带有磨盘的砂磨机（120目）。
- ▶ 不锈钢棒或玻璃棒（圆头，直径约为8）。
- ▶ 细刷。
- ▶ 滑石粉。
- ▶ 一块尼龙布，尺寸略大于修复尺寸。
- ▶ 乙酸乙酯。
- ▶ 经过校准的砂带：
 - Feldmühle 参考号47838/04类型KX890。
 - 长度：50 m
 - 宽度：75 mm
 - 等级：80目
- ▶ 干净的抹布。

准备

安排维修区

使用乙酸乙酯或甲基乙基（甲）酮清洁维修部位。

针对损坏部分的准备工作

仔细清洗手部上的汗水和油腻物质。

使用铣刀对损害部位重新塑形（图1和2）。

使用压缩空气清除灰尘。

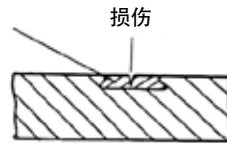
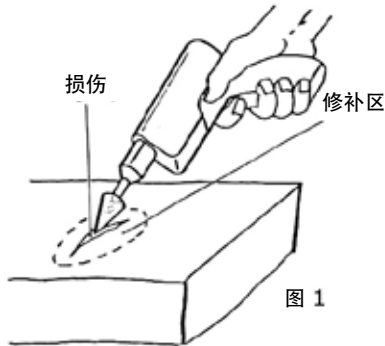
使用小刷和溶液清洁损坏区及其周围半径为200 mm的区域。

使溶液完全挥发（约5分钟）。

注意：如果由于溶液渗透导致重塑部分出现裂痕，可再次重新塑形直至裂痕消失为止。

使溶液完全挥发（约5分钟）。

注意：如果由于溶液渗透导致重塑部分出现裂痕，可再次重新塑形直至裂痕消失为止。



准备Reptop维修套件

Reptop - 产品A：主要混合物颜色为蓝色，5 mm厚，由2个塑料片材保护。

Reptop - 产品B：米色浆状催化剂，保存在小尺寸塑料盒中。

将加热组颗粒打碎。反应过程中将释放瞬时热量；

将产品A放置于装置上，同时移除保护片；

在15至20分钟后，混合产品A和B；

手工搅拌产品进行混合，直至浆状混合物颜色均匀为止；

在继续操作前，必须将浆状物暂时保存在软包装纸中（铝片或硅油纸）。

安全信息：使用护目镜。

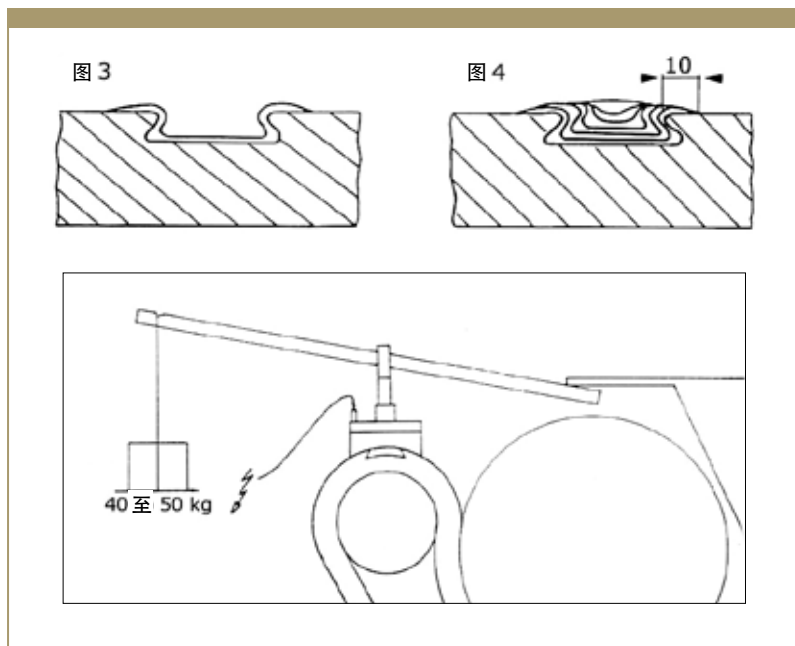
应用

对损坏位置加注浆状物（图3）。

使用铅笔从损坏部分的中心划过进行标记，作为调整硫化模座位置的基准。

将尼龙布放置于损坏区上方，尺寸略大于模座表面（图4）。

注意：如果浆状物中存在气泡，请用针状物将其刺破。



硫化

将硫化模座置于标记正；

检查模座加热面是否与橡胶毯贴合良好；

将模座连接至对应位置，同时对其加压使其达到最小压力 0.5 daN/m （实际上，模座表面应与橡胶毯接触）；

在室温下保持该压力约15分钟，使浆状物分散至所需位置。

打开硫化模座电源开始加热。

使用硫化模座控制装置可调节硫化周期。

硫化周期由多个步骤组成：

温度缓慢升高至 80°C 时（30分钟可达到 120°C ）通过放气使温度暂缓升高（在重新施压和继续加热之前释放施加于损坏部分的压力）。

在恒温下（ T_f ），可根据损坏部分的深度确定压力大小（图5和图6）。

关闭模座电源后温度将缓慢降低至 80°C 。

注意：遵守操作周期，以优化修复效果。

如果损坏部分的深度低于或等于5 mm，则不必做退化处理

当操作过程中出现断电时，请再次从头开始修复操作。

模座温度

硫化周期

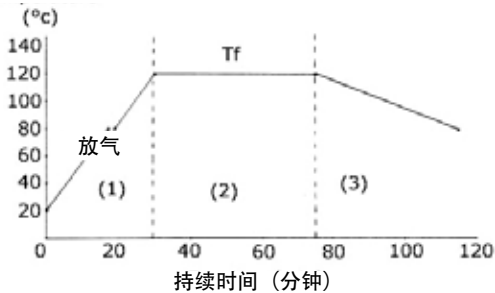


图 5

损坏部分深度	T_f (分钟)
5mm 以下	45
5 至 10 mm	90
10 至 15 mm	145
15 至 20 mm	240

图 6

砂磨

拆除硫化模座和加压设备；

移除用于保护区域的尼龙布；

等待修复温度达到约 20°C ；

使用圆盘磨光机进行砂磨（避免形成中空）；

使用放大镜检查修复区，确保无孔洞；

静止至少12小时后，如果修复区影响了工作宽度，可对橡胶带进行打磨。

安全信息：操作过程中请佩戴手套。

打磨

(名称R)

频率周期由整理织物的类型和厚度决定

厚重织物

(300g/sqm至600 g/ sqm) —每 500 000至700 000 m—约每2周

中等织物

(200g/sqm至300 g/ sqm) —每 600 000至900 000 m—约每3周

轻薄织物

(200 g/sqm以下) —每 800 000至1 200 000 m—约4至6周

要求

- ▶ 制订打磨频率周期计划，使橡胶毯保持良好的操作性和预缩性；
- ▶ 下列情况需要对橡胶毯进行打磨；
- ▶ 存放：无论存放时间为多久，在将橡胶带装配到机器上之前，都应对橡胶毯进行磨合；
- ▶ 长时间关机：如果机器停机时间超过2周，必须对橡胶毯进行打磨；
- ▶ 操作时间：橡胶毯在正常使用条件下外表面会逐渐老化，需要定期或频繁打磨；
- ▶ 事故：发生事故后当表面出现变化（出现破碎、孔洞，橘皮皱…）时，需要对橡胶带进行强制性打磨；
- ▶ 修复：每次完成工作宽度修复后建议对橡胶带进行打磨。

所需设备

- ▶ 打磨辊筒（连同机器一起由机器制造商提供）。
- ▶ 对于砂纸：
 - FLEXOVIT型KX 890
 - NORTON型R 445
- ▶ 长50 m，宽75 mm
- ▶ 颗粒：80或120目（具体由整理的织物决定，极其轻薄的织物须使用120目）。
- ▶ 冷水
- ▶ 滑石粉
- ▶ 肥皂“饼”
- ▶ 防污染过滤面罩
- ▶ 打磨过程中为抑制橡胶灰尘可使用真空回收盒
- ▶ 检查工具：厚度仪表、平行度仪器、硬度计…

程序

1. 干式打磨

将砂带安装于方式打磨辊筒上

检查打磨辊筒表面的清洁度及平衡度；

为此，可使用已提供的装置将预先浸湿砂带连接于辊筒一端；

使用角度很小（最大 10° ）的砂带裹住打磨辊筒；

根据机器制造商的指示将磨合滚子安装于机器上。

注意：

砂带必须采用螺旋方式包裹。

该操作可在打磨前一天执行，以便使砂带在安装至打磨辊筒上时达到最大张力。

打磨辊筒调节

检查压力辊筒和加热辊筒之间的平行度；

使用制造商提供的可调节仪器，检查打磨辊筒和压力辊筒之间的平行度；

安装安全盒；

安装橡胶灰尘吸收盒。

针对橡胶毯的准备工作

将橡胶毯温度冷却至 20 至 25°C ；

检查内外面是否完全干燥；

打磨过程中，橡胶毯应该：

- 根据“安装”建议中的指示进行拧紧（从 305 至 312 mm 等于伸长率 2.3% ）；
- 未做压缩处理，可调节为“零点”。

注意：

开始打磨前首先使橡胶带以 5 m/min 运行，然后检查橡胶带在随后 5 分钟内的稳定性；确保橡胶带不会发生振动，以避免打磨过程中出现碎裂面。

开始打磨操作

直径为270 mm的打磨辊筒以1770 rpm或1500 m/min的速度旋转；

调节压力辊筒，直至其与橡胶毯表面接触；

在整个操作过程中使加热辊筒的冷却装置保持开启状态。

打磨深度

继续逐步完成以下操作，密切监视打磨辊筒的电动机电流表，380V电动机电流表示数不得超出12至15A；

橡胶毯至少每旋转6周（约4分钟）对打磨深度进行一次调节；

在进入下一个循环之前等待约4分钟，并确保电流范围在12和15A之间；

记录所需的循环次数，直至橡胶毯外表面完全像新的为止；

根据以下程序使用溶液A进行清洁（擦洗粉）。

2. 湿式磨合

请参见“干式磨合”章节了解如何将砂带安装在打磨辊筒上以及打磨辊筒的调节方式。

针对橡胶毯的准备工作

将橡胶毯温度冷却至20至25° c；

打开内外侧冷却装置，对橡胶毯的两面进行连续润滑，但不得过量，加入比例为5至10%不含清洁剂的液体肥皂；

打磨过程中，橡胶毯应：

- 与“安装”章节中的推荐值相比张力稍微过量（从305至313或314 mm）
以 避免在打磨过程中受到液体影响；
- 轻微压缩（4mm）以避免滑动。

注意：

开始磨合前首先使橡胶毯以5 m/min运行，然后检查橡胶在随后5分钟内的稳定性；确保橡胶毯不会发生振动，以避免打磨过程中出现碎裂面。

开始打磨操作

直径为270 mm的打磨辊筒以1770 rpm或1500 m/min的速度旋转；

调节压力辊筒，直至其与橡胶毯表面接触；

在整个操作过程中使加热辊筒的冷却装置保持开启状态或使辊筒保持潮湿。

打磨深度

继续逐步完成以下操作，密切监视打磨辊筒电动机电流表，380V电动机电流表读数不得超出12至15A；

橡胶毯至少每旋转6周（约4分钟）对打磨深度进行一次调节；

在进入下一个循环之前等待约4分钟，并确保电流范围在12和15A之间；

记录所需的循环次数，直至橡胶毯外表面完全再生为止。

注意：

确保润滑装置可作用于橡胶毯的所有内外面；

当出现润滑中断时，请立即移除打磨辊筒；

为改善打磨过程中橡胶沉淀物的情况，请定时或暂时提高水流量；

湿式打磨可以获得比干式打磨更精细的表面，这里假设采用了精抛光工序。

抛光

当最后一次循环开始时，使用肥皂棒从压力辊筒顶部摩擦橡胶毯整个宽度区域的外侧。

橡胶毯每旋转3至4周必须使用一次肥皂，然后迅速移开打磨辊筒。

根据以下程序使用溶液A（擦洗粉）清洁橡胶毯。

重点：

在每次完成打磨操作后切记对边缘轮廓半径进行重新加工，以防止出现裂痕。

修复维护汇总表

事件类型	事件类型	补救措施	
		补救措施	
		深度<2 mm	深度>2 mm
杂质	外侧面	R 或 A	(C+R) 或 D
	外侧工作宽度		
	外侧面	R	(C+R)
	工作宽度之内		
	侧边缘	A	(C+R) 或 A
裂纹	外侧面	R	(C+R) 或 D
	外侧工作宽度		
	外侧面	R	(C+R)
	工作宽度之内		
	侧边缘	A	(C+R) 或 A 或 D
多种损伤	外侧面	R 或 A	(C+R) 或 D
	外侧工作宽度		
	外侧面	R	(C+R)
	工作宽度之内		
	侧边缘	A	(C+R) 或 A

符号说明:

A = 削磨 (打磨)

D = 切割橡胶毯

C = 密封

R = 打磨

注意:

不得对橡胶毯内侧进行修复或处理, 但当发生粘结时除外 (请参见附录中的补救措施)。

根据橡胶毯的剩余厚度以及在橡胶毯上处理的最大织物宽度 (接触 Rollin 橡胶毯), 从 (C+R) 或 D 和 (C+R) 或 A 中进行选择。

故障和校正措施

► 橡胶毯横向稳定性

影响	原因/根源	校正措施
<ul style="list-style-type: none"> · 振动 · 内侧面磨损 · 内侧面碎裂 · 内侧面粘结 	机器的金属辊筒不平行	调节压力辊筒和加热辊筒之间的平行度
	橡胶毯张力不足	调节张力以避免振动，同时保证橡胶毯的稳定性（微调 and 逐步调整）
	金属辊筒表面不均匀，橡胶毯和辊筒之间的依附性不一致，压力辊筒除水辊筒上的压力不均匀	使用肥皂涂覆内侧面以促进橡胶毯移动。 彻底清洁与内侧面接触的辊筒。 彻底清洁内侧面（请参见附录章节）

预缩缺陷和不均匀

影响	原因/根源	校正措施
<ul style="list-style-type: none"> · 织物表面存在缺陷/橘皮皱 · 预缩率不一致 · 织物边缘出现折痕 	橡胶毯外侧面工作情况不佳，橡胶毯外侧粘结	打磨橡胶毯，清洁内侧面（请参见附录）
	进入压辊筒中的织物的潮湿度不当	提高进入压力辊筒上的织物的湿度
	橡胶毯上的织物张力	调节橡胶毯的张力
	温度和压力失当	调节温度和压力

整理后的织物外观上存在缺陷

影响	原因/根源	校正措施
<ul style="list-style-type: none"> · 织物表面出现纵向隆起 · 局部预缩过大或过小 · 橘皮皱 · 织物表面出现折痕 	橡胶毯内侧面不均匀和老化	有效清洁内侧面 (请参见附录)
	橡胶毯外侧面老化、磨损、碎裂、表面粘结	修复裂纹, 同时注意确保修复区的硬度与原始硬度一致
	与一些残留化学品反应	使用120目砂纸打磨橡胶毯, 然后进行热处理 (请参见附录)
	橡胶毯振动	调节橡胶毯压力和张紧力
	织物张力失当	调节输出位置上织物的张力

橡胶带退化

影响	原因/根源	校正措施
<ul style="list-style-type: none"> · 外侧面和边缘分裂、出现裂纹、硬化 · 内侧面磨损 · 内侧面出现裂纹 · 内侧面或外侧面粘连 · 橡胶毯变色或发黄 	过度压缩，温度、张力和打磨频率失当	可采取预防性维护措施避免问题发生，当出现问题时可提高打磨频率，除去裂纹
	橡胶毯振动，横向不稳定	清洁内侧面（请参见附录），调节张力直至振动消失为止
	与一些残留化学品的反应	通过试验确定造成故障的产品，如条件允许请更换该产品。 对橡胶毯进行高频打磨，然后进行热处理（请参见附录）
	存放不当或时间过长	提高机器表面接合位置上的打磨深度，同时校正圆角边缘和胶毯侧面

附录

在橡胶毯边缘上使用防护蜡	33
清洁橡胶毯内侧面或外侧面	34
打磨和热处理	35

在橡胶毯边缘上使用防护蜡

防护蜡只能涂覆于工作宽度以外、与加热辊筒直接接触的橡胶表面。

使用频率约为8个工作小时数。

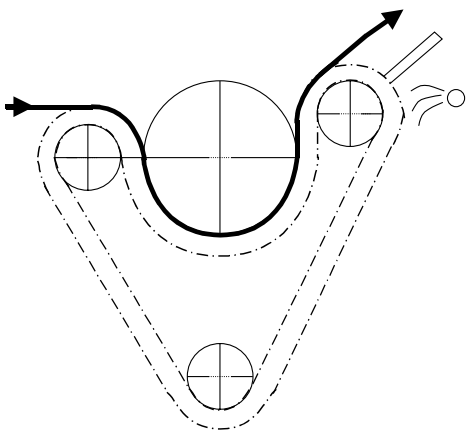
操作方式

使橡胶毯以10 m/mn的速度运行，加热辊筒温度约为 1.5至2.5 bars。

当加热辊筒出现问题时，可将防护蜡涂覆于张力辊筒上的橡胶毯表面，然后再使橡胶毯通过冷却装置。

请务必逐步进行操作，以避免遗漏与加热辊筒直接接触的橡胶毯的两个边缘。

轻轻用手对橡胶表面上的蜡片施加压力使其固定；随后它将融化，形成细密的保护层以防止橡胶受到温度影响。



▶ 当发生粘结时清洁橡胶毯的内外表面

将磨料粉混合少量冷水制备成溶液，获得高浓度浆状混合物（需要2至5 kg粉）。

橡胶毯和加热辊筒必须冷却（温度低于30° C）。

停止外部和内部冷却装置。

将浆状物均匀涂覆在橡胶毯内表面，然后压缩4 mm，再使机器以15-20 m/min的速度持续运行约15分钟（运行时间主要由需要去除的弹性体数量决定）。

打开冷却装置，冲洗橡胶毯的内部和外部表面。

必要时，可再次执行该操作，但同时需要向浆状物中加入石蜡油。

如果弹性沉淀物影响较大，请使用圆形抹刀将其去除以避免橡胶毯老化。

再次冲洗，停止冷却装置，然后将石蜡油喷洒在内表面。

在上述工作条件下使机器运行15分钟。

再次打开冷却装置进行彻底冲洗。

打磨和热处理

当橡胶毯表面和/或边缘出现粘结时，建议对橡胶毯进行磨合，当边缘出现橘皮皱时，应至少去除2 mm厚橡胶，或者在去除缺陷部分后再去除1 mm厚橡胶。

继续执行以下热处理操作，随后再执行生产：使橡胶毯运行约60至90分钟，速度约10至15 m/min，加热辊筒和冷却装置关闭，温度为1bar。

继续生产。

注意：也可以进行热处理，当处理后的织物出现纵向线条时，可以使用120目砂纸继续打磨，然后执行以上热处理操作。



特瑞堡工程织物（上海）有限公司
上海市浦东新区海徐路1345号
电话：+86 21 5131 3151 传真：+86 21 5131 3195
www.trelleborg.com/printing

如需了解最新动态, 请登录
www.trelleborg.com/printing
youtube.com/user/PrintingInsights
twitter.com/PrintingInsight

或发送电子邮件至
printingsm@trelleborg.com

WWW.TRELLEBORG.COM