

胶料易焦烧,耗能大。反之,胶料粘度低,流动性好,易充满模具,可缩短注射时间,由于粘度低,在塑化和注射过程中生热少,需较长的硫化时间,飞边较大。一般来说,门尼粘度在30—90范围内,焦烧时间在10—20min的胶料均可注射模压。

综合上述,注射模压的工艺流程如下:

生胶塑炼→配合→混炼→胶料停放→预热压条→喂料→螺杆预塑化→注射→保压硫化→脱模→修整→检查→成品包装。

收稿日期 1994-02-01

### 高性能销钉可转换式挤出机上市

日本《橡胶工业》1994年1期40页报道:

日本三叶制作所与德国 Herman Berstorff 公司从1992年起就开始进行技术合作,制造销钉式挤出机并销售给以日本为中心的亚洲地区及向北美拓展的日本企业。最近,Berstorff 公司就新开发的销钉转换式挤出机与三叶制造所续签合同,并开始进行销售。

这次开发的销钉转换式挤出机是在过去销钉式挤出机的基础上,由 Berstorff 公司进行改进的第2代挤出系统。其特点是:与以前的销钉式挤出机相比,挤出量增加25%—50%,特殊情况时可增加100%。可以用同一螺杆挤出不同的橡胶胶料,可使橡胶挤出温度控制在低的水平。节约电力20%。机筒部分较短,占空间场地较小。通过调节销钉的突出量可以改变橡胶混合程度,挤出稳定性良好,机筒内滞留的橡胶量少。

销钉转换式挤出机的最大特征是转换区,它是在传递混合区设置了可调节的销钉,并具有可调整销钉伸入机筒的机构的特殊区。由于该转换区的作用,混炼及均匀化过程能够非常流畅地进行。

该产品于1994年1月14—18日在日本千叶县橡胶塑料博览会(IPF94)上作为日本国内第1台销钉转换式挤出机展出。在此之

后,将 $\Phi 90\text{mm}$ 销钉排气型转换式橡胶挤出机安装在三叶制作所上田工厂的实验室,以便更好地为用户服务。

销钉转换式挤出机外观上的特征主要是机筒短。机筒部分由喂料区、销钉筒区、转换区及加压区构成。其中,喂料区与过去销钉式挤出机具有相同的喂料辊及构造。但除此之外,还按照标准设置排列有两层销钉。

转换部分由具有多条梯形螺纹的螺杆和套筒构成,在转换区具有调整机构,有沿径向突出的销钉排列在圆周上,因为可调整深入的长度,可以使套筒沟槽的横断面积发生变化。调整部分可通过手动或油压使之动作。

(蔡佩亮译)

### 导电炭黑 Sterling C

美国《橡胶世界产品新闻》1994年209卷8期26页报道:

卡博特公司生产的 Sterling C 炭黑加工性能好,成本效益高,用于电线电缆护套、抗静电胶管、胶带以及其它通用抗静电制品可获得和保持优异的导电性能。在 EPDM 中填充 50 份 Sterling C 电阻为  $31\Omega \cdot \text{cm}^{-1}$ ,与之相比,填充炭黑 N330 的电阻要达到  $100\Omega \cdot \text{cm}^{-1}$ 。Sterling C 可以使用较高的填充量,而不会像其它导电炭黑那样引起胶料加工性能下降。

(涂学忠译)