

本保持不变。而用 0.8 份活化剂 DM 替代 0.8 份促进剂 DM, 其混炼胶的硫化速度明显减慢。这说明用活化剂 DM 替代促进剂 DM 时替代量最好不要超过 50%。用活化剂 DM 半量或等量替代促进剂 DM 以及以活化剂 M 半量替代促进剂 DM 时, 硫化胶性能均相差不大, 都达到了产品设计的要求。

2.2 经济效益分析

据报道, 1996 年促进剂 DM 的市场售价为 $1.9 \text{ 万元} \cdot \text{t}^{-1}$, 而厂家报出的活化剂 DM 价格为 $1.55 \text{ 万元} \cdot \text{t}^{-1}$, 活化剂 M 价格为 $1.45 \text{ 万元} \cdot \text{t}^{-1}$ 。在胎体胶料配方中以活化剂 DM 和活化剂 M 半量替代促进剂 DM, 每吨混炼胶可分别节省原材料费用 8.49 元和 10.91 元, 具有较好的经济效益。如果配方中

采用的促进剂 DM 量较大, 用活化剂 DM 或活化剂 M 半量替代, 其经济效益更为显著。

3 结论

(1) 在轮胎胎体胶料中, 用活化剂 DM 和活化剂 M 半量替代促进剂 DM, 其混炼胶硫化特性基本保持不变, 对加工性能基本无影响, 且硫化胶的物理机械性能也相差不大。

(2) 活化剂 DM 和活化剂 M 的价格较促进剂 DM 低很多。采用这两种新型活化剂具有较好的经济效益。

(3) 活化剂 DM 和活化剂 M 不仅适用于轮胎胶料, 也适用于其它橡胶制品胶料。

收稿日期 1996-07-24

XD-Ⅱ型橡胶制品脱模剂

襄樊大学化工系开发出一种乳液脱模剂, 据称, 经有关厂家使用表明, 具有无毒、无污染, 使用安全、不腐蚀模具、不燃烧, 产品与模具能彻底分离等优点。

该脱模剂外观呈乳白色, 底部不出现沉淀物, 于自然条件下存放 2 个月以上, 未出现油水分离现象。经测试 (20℃), 其理化参数如下:

外观	乳白色水溶液
pH 值	6.5
密度, $\text{Mg} \cdot \text{m}^{-3}$	0.9987
沸点, °C	100.1—100.5
冰点, °C	-0.1—0
粘度, $\text{mPa} \cdot \text{s}$	1.288

该脱模剂是以有机硅油为主, 经与吐温混合液复配而成。

将该脱模剂涂于待用模具及模芯上, 保证各部位涂刷均匀, 涂刷不宜过多, 以避免引

起产品缺胶现象。一般涂刷一次脱模剂可连续硫化 8—10 次。

据称, 使用该脱模剂生产的橡胶产品, 外观十分光亮, 接口处没有痕迹, 产品合格率高达。

(本刊讯)

长城橡胶厂转向军内市场有成效

沈阳长城橡胶厂以生产橡胶杂品和胶管为主, 近年来该厂一些民品在与兄弟厂的竞争中明显处于劣势。在这种情况下, 他们及时调整经营策略, 把目光转向军内市场。当得知部队急需装配和维修坦克、战车等军用装备的橡胶制品时, 立即组织工程技术人员进行试制并拿出样品送交审查, 经测试各项指标均达到技术标准。样品包括耐油、耐低温的橡胶密封件共 5 个品种 7 个规格, 现已批量生产。

(本刊讯)