

胶型材的串联清洗装置和冷却橡胶型材的喷淋式冷却装置。

3 应用

介绍两条橡胶型材生产线。

(1) 汽车风挡玻璃刮水器胶条生产线

汽车风挡玻璃刮水器胶条生产线由挤出机和热空气高速硫化装置组成。由于要求出胶量均匀、精确,因此挤出机配用了1台齿轮泵。为了保证胶料高纯度,挤出机中安装了过滤网。为节省空间,热空气硫化装置的冷

却水槽装在底部。切断机位于生产线末端。

(2) 建筑用橡胶型材生产线

建筑用橡胶型材生产线由1台GS-Vak 120/k-20D型挤出机(螺杆直径120 mm)和1套盐浴硫化装置组成。为保证胶料高纯度,挤出机安装过滤网和网更换器。盐浴硫化装置的后续设备是配备盐回收系统的串联清洗装置和喷淋水冷却装置。生产线末端是牵引机、硫化设备和卷取机。

收稿日期 1997-12-10

橡胶防腐衬里需求量增加

预计到2000年,我国橡胶防腐衬里的需求量将达到近120万 m^2 ,工业总产值达3.5亿元左右。

橡胶衬里包括热硫化NR硬质衬里、预硫化IIR和EPDM衬里、自然硫化CR衬里、热水硫化与常压蒸汽硫化橡胶衬里、低钙和镁离子橡胶衬里以及耐高温耐真空橡胶衬里等品种。橡胶衬里的胶料采用密炼机和开炼机混炼,挤出机出片。目前正研制生产复合衬里挤出机。生产工艺将向采用SR,自然硫化或预硫化等冷法衬里生产工艺方向发展。到2000年,软质橡胶将成为防腐衬里的主要材料,产品有可能首先出口到第三世界国家。

(本刊讯)

新型耐高温密封胶

上海塑料工业有限公司开发的新型耐高温密封胶为单组分、无溶剂和不干性密封胶,在300℃下密封耐压能力达到4.2 MPa。与传统密封工艺使用的垫片相比,该产品具有以下优点:①可填平结合面所有凹陷;②形成的膜几乎与面间厚度一致;③受内压时,除表现出弹性外,还表现出不可逆的牛顿粘流性;④受压和拉伸时出现流动变形,不会出现压缩变形;⑤能与界面附着,可有效地防止界面

泄漏。应用和试验证明,该密封胶性能达到或超过美国同类产品水平。现已建成年产50 t的生产装置。

摘自《上海化工》,22(3),50~51(1997)

1997年12月橡胶行业主要产品产量

1997年12月份橡胶行业主要产品产量(见表1)增加的有轮胎(包括子午线轮胎)、自行车外胎和输送带,其中增幅较大的是子午线轮胎(39.98%)、自行车外胎(18.64%)和输送带(11.74%)。其余产品均有不同程度的下降,降幅较大的是手推车外胎(24.25%)、胶管(12.00%)和胶鞋(30.35%)。

表1 1997年12月橡胶行业主要产品产量

产品产量	本月产量	12个月累计	
		产量	同比增长/%
轮胎外胎/万条	384.24	6972.00	2.87
子午线轮胎	80.99	1283.46	39.98
手推车外胎/万条	62.00	880.71	-24.25
自行车外胎/万条	1035.23	13752.00	18.64
摩托车外胎/万条	121.48	1503.28	-6.22
输送带/万 m^2	690	8149	11.74
胶管/万标米	497	7983	-12.00
胶鞋/万双	2424	35785	-30.35
炭黑/万吨	3.74	42.68	-5.25

(华 乡 供稿)