

3 结 语

世界各国对印刷胶板的研究正在深入进行,我们必须紧跟时代步伐,在理论和实践上不断探索,生产出适应当代印刷业需要的印刷胶板,从根本上改变我国印刷胶板生产落后的局面。

参考文献

1 西月^カ 宏. オフセット印刷用ブランケット. 日本, 日本公开特许公报, 昭 57-117 999. 1982

2 Johnson R E, Rajnik L S, Wu L M. Collector membrane Eur Pat, EP 0 106 543. 1984

3 Feldmühle A G. Drucktuch für Offset-Druckmaschinen und seine Verwendung. DP, DE 3 522 040. 1985

4 池田宪正, 服部正治. オフセット印刷用ブランケット. 日本, 日本公开特许公报, 昭 63-5 997. 1988

5 森山^カ秀树, 野吕田末^カ广, 足立俊和, 等. 印刷用ブランケットの表面处理用树脂组成物. 日本, 日本公开特许公报, 昭 58-42 495. 1983

6 森山^カ秀树, 野吕田末^カ广, 足立俊和, 等. 印刷用ブランケットの表面处理用树脂组成物. 日本, 日本公开特许公报, 昭 58-42 496. 1983

7 菌部^カ三郎, 吉田晴树, 木暮典一, 等. 印刷用ゴムブランケット. 日本, 日本公开特许公报, 昭 63-116 894. 1988

8 Frank B. Industrial fabrics-printers' blankets. UK Pat, GB 2 202 763. 1988

9 河田孝雄. 印刷用ブランケット表面の改质方法. 日本, 日本公开特许公报, 昭 60-116 494. 1985

10 Joichi S. Blanket for offset printing. USA, USP 4 350 735. 1982

11 Schütz A. Verfahren zur Herstellung von Drucktüchern für

den Offsetdruck. DP, DE 2 838 069. 1980

12 Harus S, Takao K. Method of producing a compressible layer and a blanket for printing operation. USA, USP 4 422 895. 1983

13 岩本 勋, 楠 康平, 山中宏三. 印刷用ブランケットの製造方法. 日本, 日本公开特许公报, 昭 63-262 293. 1988

14 Jonh C D, Andrew J G. Compressible printing blanket. USA, USP 4 093 764. 1978

15 Volmer E, Tonn U. Drucktuch. DP, DE 2 244 766. 1974

16 Andrew J G, John C D. Smash-recoverable printing blanket. USA, USP 4 086 386. 1978

17 Bosse R. Mehrschichtiges Drucktuch, insbesondere zum Offsetdrucken. DP, DE 2 629 147. 1978

18 Hermann F A. Rubber blanket for an offset rotary printing machine. USA, USP 4 589 339. 1986

19 高田俊雄. オフセット印刷用ゴムブランケット. 日本, 日本公开特许公报, 昭 62-282 986. 1987

20 Berczl C N. Fabrics for use in composite sheeting. Eur Pat, EP 0 069 590. 1982

21 Trautmann R. Drucktuch für Offsetdruck. DP, DT 2 555 233. 1975

22 Günter S P. Printing blanket and method of marking same. USA, USP 4 219 595. 1980

23 Andrew J G, Wayae W E. Method of continuously making a printing blanket construction. USA, USP 4 093 487. 1978

24 Dempster W B. Drucktücher bzw. Druckfilze für Druckwalzen und Verfahren zu ihrer Herstellung. DP, DT 2 544 433. 1976

25 Albers G, Hans-Werner D, Friedrich W. Haftpasten. DP, DE 3 618 941. 1987

收稿日期 1998-07-04

Φ1600×1600 鼓式硫化机试制成功

由中国化工学会橡胶技术与装备协作网开发的 Φ1600×1600 鼓式硫化机在唐山试制成功,并在上海华原橡胶厂投入生产使用。该厂用其硫化的无味再生胶地毯幅宽达到 1.5 m,幅面花纹清晰、光整;用其硫化的阻燃橡胶地板、防水卷材和防腐衬里比用平板硫化机硫化的外表美观、质量好和成本低。

由于 Φ1600×1600 鼓式硫化机不仅换向辊和张紧辊直径较小,而且无液压系统和电控系统简化,因此结构简单、成本较低,其价格仅是进口同类产品的 1/40~1/60。

Φ1600×1600 鼓式硫化机可连续生产,其

硫化产品的卷长可任意调整。

该机的硫化鼓直径为 1 600 mm,周长约为 5 m,其生产效率比目前国产 Φ700×1500 鼓式硫化机(硫化鼓周长约为 2.2 m)高 1 倍多。

该机与宽幅胶片挤出机配套使用,可连续挤出和连续硫化,既避免了压延机造成的半成品窝气现象,又减小了设备的占地面积,且省功省能。这种配套尤其适用于 EPDM 高档防水卷材和 IIR 防腐橡胶衬里的生产。

这种鼓式硫化机不仅结构简单、造价低和占地面积小,而且生产效率高、产品质量好,非常适用于橡胶片材和轻型板带的设备更新。

(北京化工大学 程 源 供稿)