

间苯二酚-甲醛树脂聚合反应的研究

覃小红¹,申明霞²,张辉¹,赵谦²,王善元¹

(1. 东华大学 纺织学院,上海 200051;2. 南京彤天科技实业有限责任公司,江苏南京 210012)

摘要:用当量粘度表征间苯二酚-甲醛(RF)树脂的聚合度,探讨以氢氧化钠为催化剂的RF树脂聚合反应的影响因素。粘合性能好的RF树脂聚合反应的优化条件为:甲醛/间苯二酚摩尔比 1.8,氢氧化钠溶液质量分数 0.0025,反应温度 25 ℃,反应时间 5 h。

关键词:间苯二酚-甲醛树脂;聚合反应;聚合度;粘度

中图分类号:TQ323.1;TQ316.4 文献标识码:B

文章编号:1000-890X(2004)06-0345-03

以间苯二酚、甲醛为原料,氢氧化钠为催化剂聚合的线形间苯二酚-甲醛树脂(RF树脂)粘合性能好,用其制备的RFL浸渍液在玻纤同步带中应用效果较佳。原因是线形RF树脂的亚甲基与玻璃纤维中的硅羟基发生了缩合反应,酚羟基中的氧原子与硅羟基中的氢原子形成了氢键,羟甲基通过缩水反应与二烯类橡胶的碳-碳双键形成氧杂萘交联结构后再与亚甲基缩合交联。由于RF树脂的聚合度决定RF树脂的亚甲基含量,因此其测试十分重要。

目前,RF树脂聚合度多用粘度法测试^[1]。粘度法是用减压蒸馏法去掉RF树脂溶液中的水分,得到固体RF树脂,再将固体树脂溶解在碱性溶剂里,形成溶质-溶剂体系,测其粘度值,从粘度值的变化来判断RF树脂的相对分子质量,从而确定聚合度。但这种方法较繁琐,不能实现在线快速检测,而且由于室温下难以用减压蒸馏法除去RF树脂溶液中的水分,因此用这种方法测试室温下合成的RF树脂聚合度难度更大。为此,本工作采用当量粘度法确定RF树脂的聚合度,即根据RF树脂溶液流动时间与溶液当量粘度的对应关系,测出在线取得的RF树脂溶液在乌氏粘度计中的流动时间,并将流动时间定义为当量粘度来表征RF树脂的聚合度,以研究RF树脂聚合反应的影响因素。

作者简介:覃小红(1978-),女,湖北赤壁人,东华大学在读博士研究生,从事纳米纤维及纺织新型材料的研究。

1 实验

1.1 原材料

甲醛,化学纯,浙江平湖化工试剂有限公司产品;间苯二酚,分析纯,中国医药集团上海化学试剂公司产品;氢氧化钠,化学纯,上海伊嘉利化工试剂有限公司产品。

1.2 仪器与装置

聚合反应和粘度测量装置如图1所示,其中乌氏粘度计的毛细管直径为0.4~0.5 mm;NEXUS-670型傅立叶-拉曼红外光谱仪,美国Nicolet公司产品。

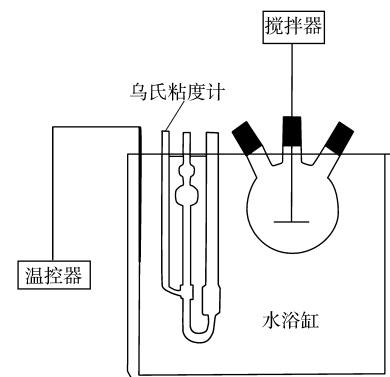


图1 聚合反应和粘度测量装置

1.3 RF 树脂的合成

在三颈瓶中,在搅拌作用下先加入14.5 g间苯二酚和甲醛,再加入质量分数为0.1的氢氧化钠(催化剂)水溶液7 g和水257.8 g^[2],在25 ℃

下密闭反应。

1.4 粘度测算

用移液管取 10 mL RF 树脂溶液, 经砂芯漏斗置入乌氏粘度计中, 在 25 ℃下测定 RF 树脂溶液流经乌氏粘度计两个玻璃球刻度间的时间, 重复 3 次, 取平均值。由于 RF 树脂溶液在乌氏粘度计中的流动时间与 RF 树脂粘度成正比, 因此将测定时间定义为当量粘度来表征 RF 树脂的聚合度, 即 RF 树脂溶液的当量粘度越大, RF 树脂的相对分子质量越大, 聚合度越高。

2 结果与讨论

2.1 氢氧化钠含量

氢氧化钠含量对 RF 树脂聚合度有较大影响^[2]。氢氧化钠含量过小, RF 树脂的聚合度过低, 即生成的亚甲基含量太小, 不利于粘合; 氢氧化钠含量过大, RF 树脂的聚合度过高, RF 树脂中支链或网状结构过多, 同样不利于粘合, 而且还会造成 RFL 浸渍液的稳定性下降, 甚至导致 RF 树脂与胶乳过度交联而形成凝胶; 氢氧化钠含量适合, 间苯二酚和甲醛会在很短时间内生成聚合度适中的线形 RF 树脂。试验确定, 氢氧化钠溶液质量分数为 0.0025 较好^[3]。

2.2 甲醛/间苯二酚摩尔比

Takeyama T 等^[4]研究表明, RF 树脂溶液的粘度随甲醛/间苯二酚摩尔比增大而增大。本研究所得的甲醛/间苯二酚摩尔比与溶液当量粘度的关系如图 2 所示。从图 2 中可以看出, 随着甲

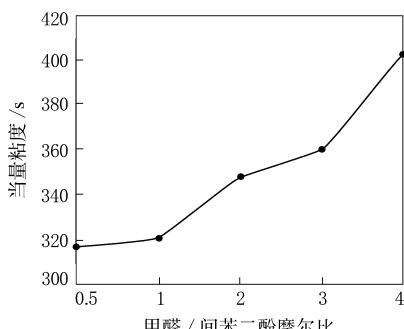


图 2 甲醛/间苯二酚摩尔比对 RF 树脂溶液

当量粘度的影响

氢氧化钠溶液质量分数 0.0025; 反应温度 25 ℃;

反应时间 5 h。

醛/间苯二酚摩尔比增大, 在甲醛/间苯二酚摩尔比小于 1 时, 溶液的当量粘度变化不大, 在甲醛/间苯二酚摩尔比为 1~3 时, 溶液的当量粘度显著增大, 其后急剧增大。原因是, 当甲醛与间苯二酚摩尔比小于 1 时, 生成物多为二元酚醇, 溶液粘度变化不大; 当甲醛/间苯二酚摩尔比增大到 2 左右时, 二元酚醇会进一步生成线形 RF 树脂, 溶液粘度大幅度升高; 甲醛/间苯二酚摩尔比继续增大, RF 树脂会生成醚键, 醚键一方面会导致溶液粘度急剧增大, 另一方面会增大 RF 树脂与橡胶之间交联键的柔顺性, 使两者间的粘合效果变差, 因此甲醛/间苯二酚摩尔比不能太大。另外, 甲醛/间苯二酚摩尔比过大, 除间苯二酚与甲醛的副反应增多、生成的多官能团化合物会交联形成网状结构、进一步降低树脂的粘合性能外, 未反应的甲醛还会在浸渍线绳干燥过程中挥发出来, 污染环境。

为确定适合的甲醛/间苯二酚摩尔比, 对甲醛/间苯二酚摩尔比进行了优化试验, 结果如图 3 所示。从图 3 可以看出, 甲醛/间苯二酚摩尔比为 1.4~1.8 时, 溶液粘度的增幅很大, 这时已有线形 RF 树脂生成; 甲醛/间苯二酚摩尔比大于 1.8, 有醚键生成。因此, 甲醛/间苯二酚摩尔比确定为 1.8。

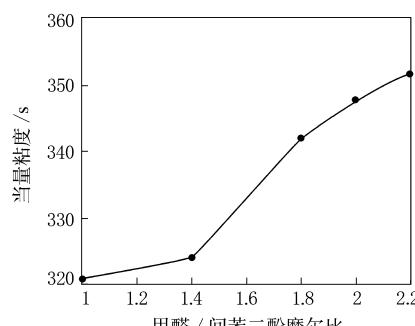


图 3 甲醛/间苯二酚摩尔比优化试验结果

注同图 2。

2.3 反应时间

反应时间对 RF 树脂溶液当量粘度的影响如图 4 所示。从图 4 可以看出, 随着反应时间延长, 溶液的当量粘度急剧增大, 直至反应时间达到 5 h 后趋于稳定。由此可以推断, 在反应 5 h 时, 已生成了线形 RF 树脂。因此, 确定最佳反应时间为 5 h。

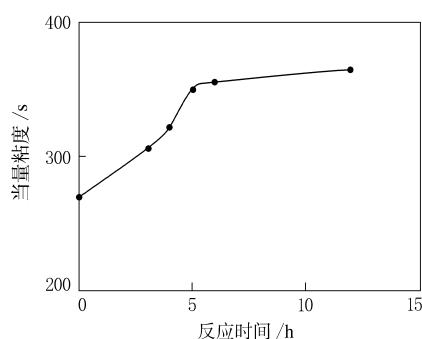


图 4 反应时间对 RF 树脂溶液当量粘度的影响

甲醛/间苯二酚摩尔比 2; 氢氧化钠溶液质量分数 0.0025; 反应温度 25 ℃。

2.4 RF 树脂的红外光谱分析

在确定的优化聚合反应条件(甲醛/间苯二酚摩尔比 1.8, 氢氧化钠溶液质量分数 0.0025, 温度 25 ℃, 反应时间 5 h)下制备的 RF 树脂的红外光谱如图 5 所示。从图 5 可以得出 RF 树脂的光谱特征: 在波数为 2 923 cm⁻¹ 处有亚甲基的伸缩振动吸收峰; 在波数为 1 608 和 1 474 cm⁻¹ 处有苯环的碳-碳双键振动吸收峰; 在波数为 1 223 cm⁻¹ 处有酚羟基伸缩振动吸收峰; 在波数为 1 096 cm⁻¹ 处有较强的羟甲基伸缩振动吸收峰, 说明羟甲基较多; 在波数为 1 003 cm⁻¹ 处有较弱的醚键伸缩振动吸收峰, 说明醚键较少。综合得出, RF 树脂的主要成分是线形酚醛树脂^[3]。

3 结论

(1) 粘合性能好的 RF 树脂聚合反应的优化

《橡胶制品实用配方大全 第 2 版》征订启事

《橡胶制品实用配方大全 第 2 版》(谢忠麟、杨敏芳编)已由化学工业出版社于 2004 年 2 月出版发行。

本书第 1 版于 1999 年 3 月出版以来, 4 次印刷, 十分畅销。新出版的第 2 版收录 18 类橡胶制品 8 825 个(比第 1 版增加 3 000 多个), 共计 243 万字。

本书收录范围广、内容新, 配方附有详细的物理性能, 是橡胶行业生产、科研、设计、教学、营销

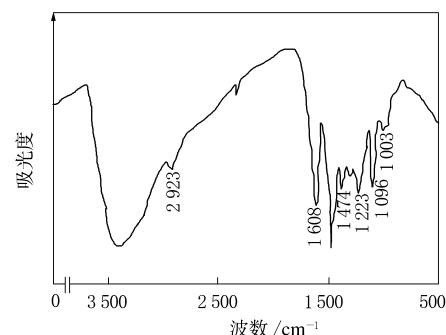


图 5 RF 树脂的红外光谱

条件为: 甲醛/间苯二酚摩尔比 1.8, 氢氧化钠溶液质量分数 0.0025, 反应温度 25 ℃, 反应时间 5 h。

(2) 当量粘度法可以直接取样、间接判定 RF 树脂的聚合度, 并可用于对 RF 树脂聚合反应终点的判定。

参考文献:

- [1] 谭晓明, 黄乃玉, 尚永华, 等. 高羟甲基含量硼酚醛树脂的合成及表征[J]. 塑料工业, 2001, 29(7): 6-8.
- [2] Porter N K. Some major variables in RFL formulations and their effect on dipped cord properties[J]. Journal of Coated Fabrics, 1993, 23(7): 34-35.
- [3] W C 韦克, D B 伍顿. 橡胶的织物增强[M]. 北京: 化学工业出版社, 1988. 91.
- [4] Takeyama T, Matsui J. Recent development with tire cords and cord-to-rubber bonding[J]. Rubber Chemistry and Technology, 1969, 42(6): 159-165.

第二届全国橡胶工业用织物和骨架材料技术研讨会论文

和管理部门人士必备之书籍。

本书邮购单价(含邮费): 198 元。

联系地址: 北京市海淀区阜石路甲 19 号; 邮编: 100039。

邮局汇款收款单位: 北京橡胶工业研究设计院图书馆; 银行汇款收款单位: 北京橡胶工业研究设计院; 开户银行: 北京市工商银行永定路支行; 银行帐号: 02000049090033008-29。

联系人: 陈静、韩萍; 电话兼传真: (010) 68189540。