

化法适用于致密性要求较低的中低压胶管。

4 对我国胶管工业发展的意见

(1) 胶管品种结构要继续向树脂化和编织化发展,这是我国胶管工业实现现代化的关键。

(2) 要稳定和提高高压钢丝胶管的质量,重点抓好汽车用胶管的品种开发和质量提高。

(3) 要在用好合成橡胶的同时,注意推广树脂如PVC、聚氨酯、尼龙和热塑性弹性体的应用。

(4) 推广使用聚酯股线和帘布,并解决好粘合问题,注意开发芳纶在胶管中的应用。

(5) 提倡使用冷喂料挤出机、高速编织机、缠绕机和适合我国的连续硫化装置,推广胶管壁厚的自控系统,以提高胶管生产的工艺装备水平。

(6) 注意提高我国胶管的测试水平,按照国家标准和国际标准进行严格测试,增加必要的试验装置,尽快完成胶管质量评定由定点试验向室内试验的转移。

收稿日期 1994-01-19

轮胎生产流水线用输送带

轮胎生产流水线用输送带采用高强度、低伸长率,经特殊加工处理的聚酯织物为芯材,表面涂覆弹性好、耐磨、耐油、耐温、耐水、耐老化的橡胶,采取合理的防走偏结构。这种输送带与传统输送带相比具有许多显著的优点,如:抗张强度高,轻薄,工作稳定、可靠,色彩宜人,完全能满足轮胎生产的成型、输送等工艺要求,使用质量和效果基本上达到了国外同类产品的先进水平,而价格仅为进口价格的1/4~1/5。

目前,江阴皮革总厂生产的轮胎生产线用输送带已得到化工部北京橡胶工业研究设计院和桂林橡胶工业设计研究院的确认,成功地应用于上海载重轮胎厂、天津橡塑机械厂等单位的引进设备和国产设备上,应用效果很好。目前江阴皮革总厂已被列为该产品的定点生产厂家。

(国营江阴皮革总厂 周明供稿)

纺织牵伸接枝胶辊

纺织牵伸接枝胶辊,最近在江苏无锡通过江苏省科委的新产品鉴定。该新产品以最新型的高分子聚合物Glue为接枝材料,成功地采用微机控制密炼新工艺,改变了以往纺织橡胶胶辊明胶水溶解工艺,其生产工艺简单、劳动

强度小、生产效率高。纺织牵伸接枝胶辊具有硬度适中、弹性好、压缩变形小、抗静电、表面细腻、涂料渗透力强、耐磨、耐老化龟裂等优点。该生产工艺填补了国内空白,产品质量达到了国内同类产品的先进水平。

经多家纺织厂使用,其成纱质量CV%值降低了0.1%~0.5%,使用寿命长、适纺性能好、抗绕花,能有效控制涂料脱落,得到了用户的好评。

(无锡二橡胶股份有限公司 黄顺道供稿)

胶鞋硫化实现微机控制

中国化工装备总公司北京天地密封器材发展公司与有关企业合作,经过多年的努力,研制成功了胶鞋硫化微机控制系统。

这种系统是根据阿累尼乌斯方程直接测算制品在硫化罐内的硫化程度,自动选择最佳等效硫化时间。它具有工艺适应面宽、抗干扰能力强、稳定性和可靠性强等特点。它采用通用语言编程,执行速度快,操作人员只需经简单培训就可上机操作。能明显改善工人的操作环境。经过两家企业近1年的试验证明,采用这套系统后,与人工硫化相比,硫化时间平均缩短13min,硫化罐利用率提高1.4倍,产品一级品率达到这两个厂的历史最好水平。

(摘自《中国化工报》,1994,5,11)