

便器橡胶弯管

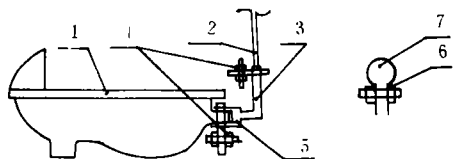
申请号 92228396.9

公开日期 1993年4月28日

申请人 卢连新

地址 青海省西宁市共和路217号(810007)

现有蹲式便器的便池与冲洗管道是靠胶皮制成的皮碗连接的,胶皮碗两头用钢丝缠绕,四周填干砂或干焦渣,安装难度大,易产生泄漏,弯管处的钢管和金属丝易腐蚀,且漏水后维修困难。本实用新型专利提供一种安装容易、不易腐蚀、不泄漏的便池与冲水管的连接装置。具体装置见附图。



附图 便器橡胶弯管结构示意图

1—便池;2—冲水管道;3—连接管;4—紧固件;
5—大头;6—螺丝紧固件;7—卡片

橡胶弯管由大头和连接管组成为一体,均用防腐材料制成(橡胶与柔性塑料),连接管长度大于10mm,并弯成一定弧度。大头的另一端与便池相连,连接管的另一端与冲水管相连,连接处均需用紧固件绑紧,紧固件可用耐腐蚀的金属丝、非金属丝或螺丝卡,螺丝卡效果最好,螺丝卡的结构见附图中的右图。

将卡片卡住橡胶弯管的连接处,拧紧螺丝紧固件就可使其绑紧,由于该橡胶弯管有一定弧度,所以安装方便,极易固定。又由于连接管长度大于10mm,可有效防止因腐蚀带来的泄漏,且检修方便,有较好的推广和应用价值。

一种铁路车辆用止轮器

申请号 92223764.6

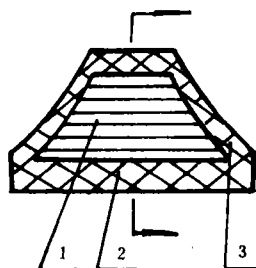
公开日期 1993年4月7日

申请人 承德橡胶厂

地址 河北省承德县天板城镇(067400)

本实用新型专利为一种铁路车辆用止轮器,即制动元件与轨道相互作用的止轮器。现有的铁路车辆用止轮器有木质和金属两种材质制成,木质止轮器成本低,易加工但使用寿命低,金属止轮器成本高,弹性差,缓冲性能不好,易造成火车脱轨。

该专利止轮器的中心部分为多层粘合基布,外部为高弹性橡胶,其外形呈等腰梯形(见附图),两斜边带有凹弧。为使止轮器使用时移动方便和具有明显标记,在止轮器两侧面设有供移动止轮器的孔和明显的彩色图案。这种止轮器具有重量轻,使用寿命长,缓冲效果好等优点,克服了木质和金属止轮器的不足,可广泛用于取代现有的木质和金属止轮器。



附图 专利止轮器结构示意图

1—多层粘合基布;2—高弹性橡胶;
3—止轮器斜边所带的凹弧

铁轨枕板密封胶条

专利号 92216819.9

公开日期 1993年5月12日

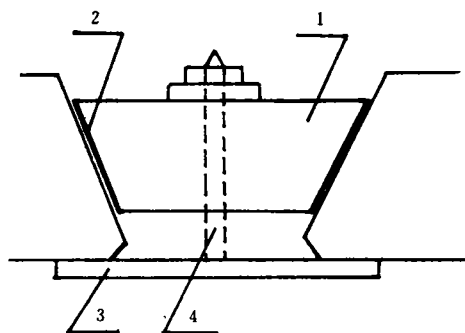
申请人 沈阳铁路局科学技术研究所

地址 辽宁省沈阳市沈河区万寿寺街高后庙后巷3号(110013)

本实用新型专利提供一种性能优异的橡胶密封条。随着铁路向高速、重载方向发展。

要求铁轨枕板线路稳定性好,大修周期长。但由于目前两轨枕板间的接缝密封不好,经常出现线路翻浆冒泥等问题,影响列车的正常运行。使用该专利密封胶条,可减弱灰尘对铁路的污染破坏,改善线路的工作状况,减少维修工作量,经济效益显著。

这种铁轨枕板密封胶条具有结构简单、强度高、密封性好、使用寿命长等特点,它由密封胶条、夹板、固定螺栓组成(见附图)。密封胶条的横截面为梯形,坡度和轨枕板侧面坡度一致,以保证良好的接触。两侧的薄海绵层可保证轨枕下方只能渗入水而不会进入灰尘。夹板两端位于两轨枕板下方,用固定螺栓将夹板和密封胶条固定,以保证密封胶条在两轨枕板之间,并随接缝的宽窄可上下调整,永远保持最佳密封效果。



附图 铁轨枕板密封胶条横截面示意图

1—密封胶条;2—薄海绵层;3—夹板;
4—固定螺栓

防滑胶乳手套及其制作方法

申请号 91106352.8

公开日期 1992年9月23日

申请人 国营青岛乳胶厂

地址 山东省青岛市台东一路103号
(266022)

目前所使用的工业胶乳手套,为适应防滑工作的需要,在制作模型时该上一些花纹

图案,经浸胶成型后,这些凸起的图案可以起到防滑的作用。但由于其图案花纹比较浅,防滑性能差,因而使用范围受到限制。本实用新型专利提供一种表面粗糙、磨擦系数大、抓着力强、防滑效果明显、生产工艺简单的防滑胶乳手套,以较好地满足工业生产中防滑作业的需要。

该专利手套是由半硫化胶乳、起皱胶乳、凝固剂和起皱剂制作而成。所采用的起皱胶乳组成为:生胶乳 100(重量份);胶乳专用稳定剂 适量;硫黄 1.0~1.5;促进剂 1.~1.2;活性剂 0.5~1.0;防老剂 0.8~1.2;增稠剂 适量;颜料 适量。所采用的起皱剂组成为:有机溶剂 90~95(重量百分比);有机酸 5~10。有机溶剂常使用芳香烃和轻质石油产品类,有机酸常则使用羧酸类产品。

该防滑胶乳手套是在一遍浸胶完成之后,再浸起皱胶乳。由于在起皱胶乳中加入了增稠剂,所以粘度比较大,浸渍时间不需过长,一般是在3min之内完成。在浸完起皱胶乳后,再浸起皱剂,旨在使原来光滑的手套表面在溶剂的作用下,橡胶分子溶胀,产生胶凝而形成了粗糙的皱纹表面。产品要求的皱纹大小可以通过有机溶剂的用量来调整,何时浸起皱剂也要根据产品所要求皱面的粗糙程度而定。一般来说,从浸完起皱胶乳到浸起皱剂的时间间隔在1.0~2.5min为佳。经起皱的手套同模型一起放入干燥箱内,在90~120℃的条件下硫化50~90min,脱模后,经水煮,再经干燥即制成。

(以上5篇均由崔玉珍供稿)

专利消息 15 则

(1)丙烯酸酯端基聚(亚乙烯基氟化物)及其共聚物的热塑性弹性体

美国专利:5194508 公布日期:1993年3月6日 发明人:Paul P. Nicholas 委托单位:固特里奇公司