

表2 成品真空度试验

试样编号	产品结构	真空度,MPa	抽空前长度,mm	抽空后长度,mm	长度收缩率,%
1	复合体+钢丝	0.086	9040	8600	4.9
2	复合体+钢丝	0.086	9050	8680	4.1
3	复合体+钢丝	0.084	8990	8728	2.9
4	复合体+钢丝	0.090	9200	8680	5.7
5	胶布+钢丝	0.082	9000	8100	10.0
6	胶布+钢丝	0.084	9040	8070	10.7

表3 吸引胶管成本核算 元·m<sup>-1</sup>

项目	短纤维吸引胶管	夹布吸引胶管
原材料费	2.63	3.89
动力费	0.085	0.085
车间经费	0.155	0.155
企业管理费	0.4	0.4
工厂成本	3.27	4.53

注:按1989年价格计算。

### 3 结论

(1)废再生胶短纤维-橡胶复合体钢丝铠装吸引胶管不但能有效地承受“水锤”的冲击和防止闭路现象的发生,而且能简化生产工

艺、降低成本并提高质量,经济和社会效益显著。

(2)废再生胶短纤维适宜在橡胶基质中应用,可使复合体硫化胶有较好的物理性能。

(3)若废再生胶短纤维在橡胶基质中分散不均或复合体性能参数设计不合理,会使吸引胶管加工困难,引起复合体表面缺陷和物理机械性能下降。

### 参考文献

- 1 橡胶工业手册编写小组. 橡胶工业手册第四分册. 北京: 化学工业出版社, 1982: 471

收稿日期 1993-11-20

## 新型V带设备应用现场交流会在宜昌召开

为了调整传动带品种结构,在国内推广新型V带及生产设备,中联橡胶总公司与VOLTA香港迅达(汇业)公司于1994年6月27-29日在湖北宜昌中南橡胶厂联合召开了新型V带设备应用现场交流会。会议期间,VOLTA公司代表详细介绍了设备及其生产的新型V带的特点,化工部胶带质量检测中心作了新型V带检测报告,铁道部标准计量研究所作了新型V带使用报告。代表们观看了生产现场,对这种设备及其生产的V带表示了极大的兴趣。

宜昌中南橡胶厂于1992年国际化工展览期间,留购了VOLTA公司的一套新型V带生产设备,VOLTA-V带生产系统由 $\alpha$ 机、 $\beta$ 机、 $\gamma$ 机组成,产品重量损失率及内周长变化率均由W试验机及S试验机测试。

VOLTA-V带生产系统,采用热塑性弹性体和聚酯线绳为主体材料,彻底改变了传统V带的材质和生产工艺。生产过程由微机控制,缠绕、定长、热焊接连为一体;在整个生产过程中,设备各部件的动作主要靠气动单元控制,采用热空气焊接完成底胶接头、线绳及顶胶的粘合,能量来源只需电;改变了传统橡胶V带的成型、硫化等工艺。其设备占地面积小,生产效率高,并显著地降低了操作人员的劳动强度。

宜昌中南橡胶厂经过一年的试生产,目前设备运转正常,产品合格率达到90%以上,产品经过化工部胶带质量检测中心测试,性能达到GB1171-89标准。经过齐齐哈尔铁路局在火车发电机上试用169天,运行16万km带体基本完好。

(中联橡胶总公司咨询合作部 臧利华供稿)