

提高丁基橡胶药液瓶塞 质量的措施

湖北华强化工厂为改善丁基橡胶瓶塞自身的洁净性和对药剂澄明度的影响,对胶料配方和瓶塞生产工艺进行了改善。

丁基橡胶瓶塞在储存过程中,常有一些物质析出瓶塞表面,对药液造成一定的污染。通过对生产配方的分析,认为瓶塞的析出物主要是原料中含有的低分子易挥发物和易发生迁移的低熔点软化剂(该软化剂在常温下还具有一定的粘性,当其迁移到瓶塞表面时对纤维等外来污染物有一定的粘附作用)。针对这种情况,我们采取措施减少瓶塞内部物质的析出,提高瓶塞自身的洁净性。

在选用各种材料时,严格控制其低分子挥发物的含量,瓶塞成品析出物明显减少。

另外选用新型不易析出的橡胶软化剂代替原来使用的低熔点软化剂。

采取特殊的工艺措施将胶料硫化反应的残余物及分解产物降低到最小限度。鉴于硅油薄膜对纤维物有一定的粘附作用,并且瓶塞表面的残余硅油的脱落对澄明度也会产生不利影响,在瓶塞除边时应少打操作油。同时考虑到各药厂在瓶塞封装前要进行漂洗、清洗等处理,瓶塞出厂前可只进行清洗、干燥、轻度硅化或不硅化。

采用更高洁净度内包装塑料袋,以减少塑料袋内壁的尘埃颗粒对瓶塞的污染。严格控制外来物的污染,是将瓶塞表面纤维等杂物降低到最小限度乃至杜绝的关键所在。

上述各项措施实施后,丁基橡胶输液瓶塞的表面洁净度明显得到提高,从而使药剂的澄明度得到改善。

(湖北华强化工厂 史云集 程继刚供稿)

胶鞋双色商标涂料的研制

我国胶鞋所用橡胶商标的颜色历来都是以制造商标胶料的颜色决定的。这样的商标色彩单一,缺乏立体感。为解决此问题,淮南

市第三橡胶厂研制了橡胶商标涂料及涂刷工艺。

1 涂料的配制

在橡胶模压商标的凸面部位涂金色或银白色涂料,且使其粘合牢固并有较好的光泽度,是制造涂刷商标的关键技术问题。该厂曾做了用纸张印刷用的调金油拌和铜金粉配制涂料及采用电化铜薄膜热压的方法将模压商标烫金的试验,均因各种原因而失败。

后来,该厂采用 SBS 树脂的溶液调拌铜金粉进行涂料配制,并用贴印的方法涂刷商标获得成功。

涂料配方为:SBS 10;200[#]汽油 90;清漆 3;铜金粉 30;白蜡 5;松香 1;凡士林 0.05;乙醇 适量。如果要涂制白色或其它颜色的橡胶商标,将此配方中的铜金粉换成钛白粉或其它颜料即可。

涂料配制简要工艺为:SBS 溶于汽油,加清漆和铜金粉搅拌均匀,将白蜡、松香和凡士林加热熔融后徐徐滴入 SBS 溶液中,并不断搅拌,最后用乙醇调节粘度。

2 涂刷工艺

将涂料在平滑的钢板上滚上一均匀薄层,再将模压商标面朝下贴在涂料薄层上,用另一个印刷辊推压一次,轻轻揭起,稍干即可。当然,这种方法比较简陋,如能用小型印刷机则较为理想。

3 涂料层的保护

胶靴所用双色商标在黑色亮油中浸渍时,往往发生涂膜污染现象,影响商标清晰度。为避免这种情况出现,必须在涂刷的商标上加涂聚乙烯醇水溶液保护层。

本法制得的胶鞋双色商标涂料粘合牢度高,表面光泽度好,具有很强的立体感。

(安徽淮南市第三橡胶厂 陈红兵供稿)