

后即变得很脆,无法进行拉伸试验。这是因为CR具有双键,虽然CR的氯原子吸引了双键的活泼 π 电子,使 α 碳原子的反应活性降低,提高了耐腐蚀性能,但是在强氧化剂中其抗

耐能力仍然远低于单键高分子材料。从附表可以看出,CPE的耐硫酸介质性能明显高于EPDM和CR,是制造耐强酸腐蚀制品的理想材料。

附表 CPE与EPDM和CR胶料的耐浓硫酸介质性能对比

性能	CPE胶料		EPDM胶料		CR胶料	
	未浸泡	浸泡 21d	未浸泡	浸泡 14d	未浸泡	浸泡 2h
邵尔 A 型硬度,度	76	86	57	63	74	78
扯断伸长率,%	390	120	855	353	340	—
300%定伸应力,MPa	12.8	14.2	1.90	2.90	7.50	—
拉伸强度,MPa	19.0	17.4	12.6	3.83	24.3	—
扯断永久变形,%	50	20	25	10	—	—
耐酸系数	—	0.87	—	0.39	—	0

1994和1995年我国橡胶市场情况

1994年我国橡胶生产形势较好,全年生产NR33万—34万t,合成橡胶40万t,合计总产量达73万—74万t。国内需求量为128万t(其中生产轮胎5000万套,消耗橡胶76.5万t),缺口高达56万t,其中NR缺口35万t。

前几年橡胶市场平淡,价格下滑。1994年价格出现暴涨,吨价从年初的8000元上升到16000元,年底回落到14000元。1994年下半年以来,我国橡胶原料严重不足,特别是NR60%要靠进口。国内部分轮胎生产企业及橡胶制品厂由于找不到原料,或因橡胶价格过高无力接受而停产或半停产。

1994年世界经济复苏,橡胶需求量增加,而世界NR产量却下降,同时国内换汇进口成本增加,进口数量减少,造成国内NR紧缺,价格上升。据有关部门预测,1995年国内轮胎产量为5400万套,运输带产量为5500万 m^2 ,橡胶需求量136万t,其中NR75万t,合成橡胶62万t,若以1994年橡胶生产能力作参考,1995年缺口将增至62万t。

(本刊讯)

1995年3月橡胶行业主要产品产量

1995年3月份主要橡胶产品累计产量

(青岛化工学院 曲秀芳 王淑英供稿)

除胶管、胶鞋和炭黑外,其它均高于去年同期水平(见附表),其中增幅较大的仍是摩托车外胎,增长72.35%。炭黑本月产量较前两个月有所增长,但3个月累计产量仍低于去年同期水平,降低15.64%。

附表 3月份主要产品产量

产品名称	本月产量	3个月	
		累计	累计为去年同期%
轮胎外胎,万条	492.77	1247.89	119.49
子午线轮胎	60.01	136.97	121.14
手推车外胎,万条	162.42	342.35	110.14
自行车外胎,万条	1330.25	2950.30	107.61
摩托车外胎,万条	151.47	353.98	172.35
输送带,万 m^2	581.00	1547.00	124.56
胶管,万标米	926.00	2225.00	99.15
胶鞋,万双	4467.00	11993.00	99.74
炭黑,万t	3.48	8.84	84.36

(华乡供稿)

重载橡胶弹性安全联轴器

专利号 ZL92220566·3

公开日期 1994年1月19日

专利权人 成都无缝钢管厂

地址 四川成都市牛市口(610069)

本实用新型是特别适用于轧钢机械中传递大冲击扭矩的重载橡胶弹性安全联轴器。其特点是半联轴器上的预紧孔为圆孔,预紧

孔分布圆直径与支承孔分布圆直径有一间距(Δd),橡胶弹性元件与传力方向垂直的截面为四角带圆弧矩形。这种联轴器具有加工工艺简单、预紧力矩小、装拆方便、转动惯量小等优点,传递同样大小扭矩时,本实用新型的重量比原有技术联轴器轻1/3。

本实用新型联轴器的结构见附图(主视图和AA剖视图)。该联轴器有半联轴器2和半联轴器5,半联轴器2上均布6个扇形空腔7和6个支承孔3,半联轴器5上均布6个预紧孔4和6个安装扇形支臂柄的圆孔,且预紧孔4分布圆直径 D_2 和支承孔3分布圆直径 D_1 相差 Δd 值: $\Delta d = (1-1.5)\sin\gamma/2 \cdot D_1$ (式中 γ 为预压角)。为提高加工精度,简化加工工艺,半联轴器5上的预紧孔为圆孔。半联轴器2和5由6个扇形支臂6联接,橡胶弹性元件1由专用工具插入支承孔和预紧孔内转动一个所需的预压角 γ ,预紧装在扇形支臂两侧。为充分利用联轴器上扇形空腔

的现有空间,提高橡胶弹性元件的承载能力,橡胶弹性元件在传动方向的垂直截面为四角带圆弧矩形。工作时,力从主动半联轴器5经由扇形支臂,并沿着旋转的切线方向将力传递给预紧橡胶弹性元件,橡胶弹性元件将力缓冲传递到从动半联轴器2上。

(化工部化工专利服务中心 崔玉珍供稿)

马来西亚将全面推行针刺采胶技术

据报道,马来西亚将采用针刺采胶生产技术,以恢复其昔日的世界头号橡胶生产国地位。在马来西亚180万公顷的土地中有40万公顷将在下个世纪初推行针刺采胶。普及这种采胶方法可大大提高橡胶产量。即使不扩大橡胶面积,针刺采胶也能使现有胶园获得最高的产量。

(本刊讯)

国外简讯5则

△北美人造丝公司将于1995年1月31日起将其所有人造丝产品价格提高5%。

RPN,1994,12,12,P3

△美国商业部选择Allied Signal公司纤维分公司开发更有利于环境保护的有机纤维材料代替轮胎中的钢丝帘线。

RPN,1994,12,12,P3

△在英国所有用无人售货机销售的专卖商品中,避孕套占有最大份额,英国约有1/8避孕套是通过无人售货机销售的。

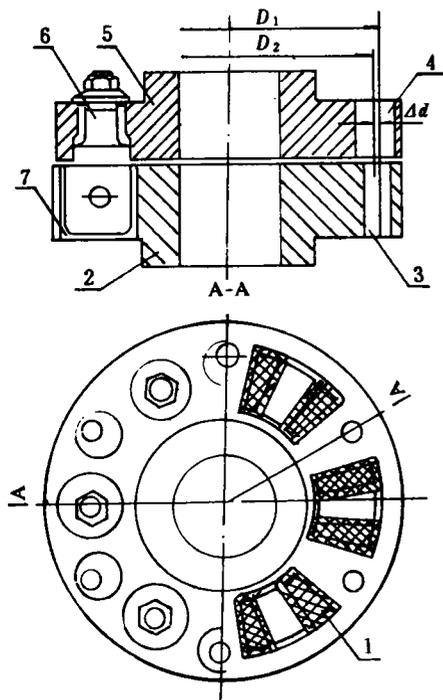
RPN,1994,12,5,P11

△青岛红星化工厂成为拜耳在中国建立合资橡胶助剂厂的首选伙伴。未来几年内,拜耳将在中国投资2.65亿美元办厂。

RPN,1994,12,5,P11

△印度Baroda人造丝公司计划在泰国投资1.22亿美元建一座年产9000t轮胎帘线厂。

ERJ,177[1],11(1995)



附图 重载橡胶弹性安全联轴器结构的主视图及剖面图

1—橡胶弹性元件;2—半联轴器;3—支承孔;4—预紧孔;
5—半联轴器;6—扇形支臂;7—扇形空腔