

表1 半成品胶料物性检测结果

性 能	企业标准 ¹⁾	省质检所 测试值 ²⁾	本厂测 试值
邵尔 A 型硬度, 度	62—64	62	64
拉伸强度, MPa	≥9.8	19.14	14
扯断伸长率, %	≥300	504	480
扯断永久变形, %	≤25	6	14
磨耗量(1.61km), cm ³	≤0.35	0.25	0.24
热空气老化系数 [(70±2) C, 96h]	≥0.7	0.9	0.74
耐油重量变化率, % 120 [#] 汽油 75 份 + 苯 25 份[(20 ±5) C × 24h]	≤+30	+14.9	+20
15 [#] 机油[(70 ±2) C × 24h]	-4—+6	-3.5	-3.5

注: 1) QJ/YSTL02.7—91, 铜陵市备 Q/B083—91; 2)

安徽省产品质量监督检验所 1991 年 9 月 7 日测试。

3 模具设计要点

(1) 叶轮。材质为 ZG35。底模开 6 道主叶片沟槽, 中心放圆锥形定位芯柱; 上模有 6 道副叶片沟槽, 配合面倾斜; 为脱模方便, 下模钻 1 螺旋顶栓孔。

(2) 盖板。材质为 ZG35。下模开 16 道叶片沟槽, 中心为定位柱, 中间放置 3 个定位块, 通过螺杆固定于上盖圆孔上; 上模为圆圈状, 外侧通过焊方铁与底模按设定位置连接。

4 工业试验

(1) 产品制造。生产工艺: 骨架干燥→喷砂除锈→涂刷粘合剂 RM-1→预固化→胶片裁剪→成型→硫化→修边→检验。叶轮: 骨架

材质 A₃, 重量 30kg·件⁻¹, 胶重 10.5kg·件⁻¹, 用 QLB900×900 平板硫化机硫化, 硫化条件为 151 C × 90min; 盖板: 骨架材质 HT15—33, 重量 35kg·件⁻¹, 胶重 13.5kg·件⁻¹, 用 QLB1400×1400 平板硫化机硫化, 硫化条件为 151 C × 120min。模具型腔均用浓度为 2% 的 201[#]甲基硅油作脱模剂。

(2) 产品试用。我们于 1986 年 5 月生产 12 副叶轮和盖板送铜矿选矿厂试验, 共处理矿石 10 万 t, 无变形、弯翘、老化开裂和遇油膨胀等现象, 结果见表 2。

表2 6A 叶轮和盖板试用结果

性能	本研制件	白口铸铁件	橡胶件
搅拌效率	始终较正常、平稳	前期较高、中期明显下降, 后期急剧下降	始终较正常
耐磨性	良好	较差	一般
耐油性	良好	良好	较差
寿命	18 个月	3 个月	10 个月

(3) 推广应用。我们将以上配方和工艺推广到 5A, SF, KYF, CHF-X, BS-K, BFP, FW 和 JJF 等型号的浮选机上, 产品经江西铜业公司德兴铜矿、湖北大冶有色公司铜绿山铜铁矿和甘肃金川有色公司选矿厂等单位使用, 均未出现早期遇油鼓泡、变形、弯翘、老化、开裂、剥脱和咬死等现象。

收稿日期 1995-06-13

扬州推出氯化橡胶涂料

江苏扬州金陵特种材料厂与机械部广州电器科学研究所合作, 采用国产原料和先进的配方工艺, 研制成功一种高性能防腐材料 88G 系列氯化橡胶涂料, 产品各项性能指标均达到标准要求, 现已投入批量生产, 年产量为 1000t 左右。

这种涂料主要由氯化橡胶、合成树脂、增

塑剂、颜料和其它助剂组成, 使用时施工方便, 干燥成膜快, 漆膜光洁平整, 附着力强, 韧性好, 具有优良的耐候性、耐久性、防霉性和防腐性。这种新型防腐涂料, 可广泛用于船舶、港口设施、桥梁钢结构、化工设备、冶金及建筑等行业。

(摘自《中国化工报》, 1995, 10, 11)