

粘附橡胶。考虑到降低成本、简化工艺,最终本产品的胶粘剂选择胶粘剂 CH205/CH220 并用。

3 工艺

由于 NBR-40 门尼粘度大,因此采用小辊距、低容量、分段塑炼法进行塑炼。第一段塑炼薄通 20 次,停放 8h;第二段塑炼薄通 20—25 次,威氏塑性值达 0.25 以上,停放 4h 后混炼。另外,还可采取加入增塑剂的办法来减少薄通次数、加快塑炼,效果较好。

混炼在开放式炼胶机上进行。因胶料不易包辊,生热较大,粉料分散困难,所以采用低温、低容量、辊距由小到大的方式进行混

炼。并注意加药顺序:不易分散的粉料,如氧化锌、防老剂先加入,然后炭黑和增塑剂交替加入,最后加入硫化剂 DTDM 及促进剂 TMTD 和 DM。

铝合金板经喷砂处理、120[#] 汽油清洗干净,便可涂刷 CH205/CH220 胶粘剂,每次涂刷后室温干燥 30—45min,即可进行贴胶硫化。

4 结语

本研制传动摩擦片的各项性能良好,符合技术标准和实际使用要求,已投入正式生产。

收稿日期 1995-08-29

双浴浸渍 PN 帆布开发成功

山东潍坊巨龙化纤集团总公司所属安丘涤纶帘帆布厂根据市场需求,在厂内已有的双浴帘帆布浸胶热处理机基础上,引进德国箭杆帆布织机,形成了一整套捻线-织布-浸胶热处理生产流水线。自 1994 年开始组织开发 PN(经向采用聚酯纤维,纬向采用尼龙 66 纤维交织帆布)浸胶帆布,历经 1 年的时间,开发成功并形成了 2000t 的生产能力。该产品于 1995 年 11 月 28 日在安丘通过了由山东省科委主持的鉴定。鉴定会上,国家科委、化工部生产协调司、化工部中联公司、化工部北京橡胶工业研究设计院、山东省科委等单位的代表以及用户代表对产品质量均表示满意,并希望该厂着手开发用于阻燃型运输带的 PN 帆布。

PN 帆布兼具经向变形小和纬向成槽性好的双重优点,是制造输送带的理想骨架材料。随着橡胶骨架材料以化纤代棉步伐的加快,PN 帆布的市场需求量将越来越大,安丘涤纶帘帆布厂这条帆布生产流水线的投产,无疑适应了这种需求,因而具有良好的市场前景。

该厂为开发 PN 帆布,确定了高起点、高质量的策略。引进的箭杆帆布织机与传统的有梭织机相比,有两大优点:①经线在进入钢

箱前经过一自动张力调节装置,确保经线的张力一致,从而保证帆布布面平整,避免了布面出兜现象;②布边电热熔装置解决了布边飞边的问题,由于布边是开放的且又不飞边,因此解决了浸胶热处理后布边与中心部位厚度不均的问题。该厂已有的双浴浸胶机可以在聚酯织物的浸胶热处理过程中,选择采用单浴或双浴浸胶。目前采用双浴浸胶,浸胶后帆布的粘合强度(剥离试验)可达 $10\text{kN} \cdot \text{m}^{-1}$ 以上。

该厂在经营策略上采取同时开发国际、国内两个市场,以出养进,滚动发展的方针,形成了以出口产品保进口原料,逐步扩大生产规模的良性循环。目前产品已形成幅宽 80—160cm、强力等级 80—500 系列。产品出口到德国、韩国和土耳其等国。国内已有上海胶带股份有限公司、沈阳长桥胶带股份有限公司、青岛橡胶六厂和宜昌中南橡胶厂等厂家使用。

该厂为满足市场需要,计划 1996 年再从德国进口箭杆织机,扩大织布生产能力,实现织布能力与浸胶能力相匹配,力争 1996 年 PN 帆布达到 4000t 的生产能力。

(化工部北京橡胶工业研究设计院
高称意供稿)