

表 1 填充不同目数活化胶粉的
的胶料拉伸强度

目 数	填充量, 份		
	10	20	30
20	4.1	4.3	4.2
40	4.3	4.7	5.0
60	4.1	4.8	4.3

粉在 20 份时对提高拉伸强度有明显效果,但在 30 份时又明显下降;40 目胶粉对提高拉伸强度则显得突出和平稳(且表面光滑),而且从图 7 已经看出,填充至 60 份仍有良好效果,这就证明了合适粒径的重要性。

(3) 活化与未活化再生胶粉对比

以 40 目胶粉填充 30 份进行比较,其基本力学性能和电气性能如表 2 所示。

从表 2 看出,填充活化胶粉胶料的基本力学性能和电气性能均优于未活化胶粉的,比不加胶粉的更佳。

4 结语

采用本文所述的再生方法,将废硅橡胶

表 2 活化与未活化胶粉的填充效果

性 能	活化胶粉	未活化胶粉	不加胶粉
拉伸强度, MPa	5.0	3.6	3.8
扯断伸长率, %	460	430	230
邵尔 A 型硬度, 度	35	35	35
表面电阻, Ω	1×10^{13}	1×10^{13}	9×10^{11}
体积电阻, $\Omega \cdot \text{cm}$	2.5×10^{11}	3.0×10^{11}	1.3×10^{11}

加工成 40 目经脂肪酸活化处理的再生胶粉,可以作为活性填料填充于硅橡胶中,只要选择的填充量合适,便可制得基本力学性能和电气性能良好的制品。再生胶粉不仅可以替代部分硅橡胶或白炭黑使用,降低成本,提高经济效益,而且还有利于回收利用、节约资源和保护环境。

参考文献

- 1 白木義一. フィラーの表面と表面改質. 日本ゴム協会誌, 1992; 65(5): 68--77
- 2 田村光雅. 炭酸カルシウムとその作用効果. ポリフアイル, 1987; 24(10): 31--34

收稿日期 1996-02-05

'96 SBR 和 NBR 技术研讨会 在吉林召开

中国合成橡胶工业协会于 1996 年 7 月 17—21 日在吉林组织召开了'96 SBR 和 NBR 技术研讨会。

来自生产厂、开发中心、研究和设计单位的 26 名代表参加了会议。会上交流了优化工艺技术和生产管理、提高产品质量和设备利用率以及设备防腐等方面的经验。吉化公司介绍了 NBR 新品种 N241, 开发中心介绍了粉末 SBR 的研制。这次研讨会的特点是紧密结合生产实际, 由生产第一线的人员相互交流, 共同探讨、共同提高。

(化学工业部北京橡胶工业研究设计院
刘润祺供稿)

大连橡塑机厂通过 ISO9001 认证

始终坚持贯彻“一流产品、一流信誉”质量方针和追求顾客认可和满意的质量目标的大连橡塑机械厂近日经北京华信技术检验有限公司验收, 通过了 ISO9001 质量体系的现场审核和认证, 并对该厂生产的橡胶、塑料机械两大类产品和各类机加工件、铸件和结构件等质量体系予以认证注册。

通过 ISO9001 质量体系认证, 标志着该厂在质量管理工作上已与国际惯例接轨, 产品能在严格的质量保证体系下走向国内外市场。

(本刊讯)