

国家差,但是还是有一部分胎体可以采用冷翻胎法翻新的。

(2)我国翻胎企业引进冷翻胎工艺更重要的意义是扩大翻胎业务,提高企业生产能力,留住更多的用户。由于热翻胎法受模具尺寸的限制,因此即使是大型翻胎厂,翻新轮胎的规格也是有限的,何况一些只有几台硫化机的小型翻胎厂,更不能满足各种规格轮胎翻新的要求。但只要引进一台每次哪怕仅能生产两条翻新轮胎的冷翻胎法硫化罐,就可以改变这种情况。

(3)冷翻胎法更适合子午线轮胎的翻新。我国正在大力发展钢丝子午线轮胎,但是钢丝子午线轮胎翻新工艺却较为复杂、严密。特别是采用个体硫化机硫化时,减除 20% 花纹排胶量后,直径波动范围只允许为 1—2mm,因此用个体硫化机生产翻新钢丝子午线轮胎时要做到胎面胶密实度恰好,既无内鼓又不欠胶,技术上有一定难度,但如果采用冷翻新法就能化难为易。

(4)适合发展集中炼胶。集中生产预硫化胎面胶可简化翻胎厂组织结构,简化生产工艺过程。冷翻胎法采用的硫化罐有蒸汽加热和电加热两种,如果采用电加热,还可省去锅炉供热系统,更简化工艺、净化环境及减少人员。

(5)企业还可利用冷翻胎法所用硫化罐开发各种橡胶制品的生产与翻新,发展多种经营。

另外,大可不必担心冷翻胎法价格高而用户不能接受。目前国内多家合资翻胎厂生产的翻新轮胎售价是国产翻新轮胎的 2—3 倍,问津者仍不少,市场销路很好。可见,价格不是关键问题,关键问题是产品质量。

3 冷翻胎法的引入

我国翻胎企业如何引入冷翻胎工艺这个问题应当很好研究,因为全国翻胎厂大多资金不足,一次拿出 200 万—300 万元上马冷

翻胎法设备确实存在困难,而冷翻胎法生产规模过大又无充足的胎源,会失去实用价值。依我所见,国内翻胎厂在引进冷翻胎法初期可以借用原有的热翻胎法割、磨和粘合各工序设备,只要购买一台冷翻胎法硫化罐即可;对于新上马的企业可以从国外购进关键设备——硫化罐,国内配套其它设备,这种方法投资较少。

小规模引进冷翻胎法的效益可以用每次硫化两条轮胎的硫化罐为例说明。国外某公司生产的此硫化罐售价为 12.8 万元人民币,其给气、充压、硫化时间为 3h,1 天至少可硫化 14 条轮胎,按每条 9.00—20 规格的轮胎售价为 600—1000 元计,1 条轮胎至少可净赚 110 元,14 条轮胎则可赚 1540 元,因此半年就可收回硫化罐的成本,效益十分显著。

综上所述,我国翻胎企业引进冷翻胎工艺,不仅具备条件而且也十分必要,同时我国旧胎资源丰富,热翻胎法也仍是十分重要的翻胎手段,因此冷热翻胎法并举势在必行。

(天津双双轮胎复新有限公司 刘志沂供稿)

渣浆泵衬胶过流件的研制

渣浆泵是矿山、冶金和化工等行业对含悬浮颗粒的液体介质进行管道输送的重要设备,而叶轮和护板(包括前、后护板)过流件是其重要构件,该部件易损坏。过去采矿单位使用的是衬耐磨金属过流件,存在磨损快、能耗高、维修量大和寿命短等问题,铜陵有色金属公司橡胶厂将其改为衬胶件。4PNJFA 泥浆泵衬胶叶轮和护板的研制情况简介如下。

橡胶衬层胶料根据使用要求,以阿克隆磨耗量为主要指标,采用 $L_9(3^4)$ 正交设计得到的较佳配方为:NR 100,硫黄 2.5,氧化锌+硬脂酸 7,促进剂 DM/TMTD 1.05,防老剂 A 1.5,石蜡+松焦油 4,高耐磨炭黑(HAF)+半补强炭黑(SRF) 27,活性碳酸钙 23;共计 166.05。

混炼采用 X(S)M-50/42 密炼机混炼,加

料顺序为:NR→促进剂DM、防老剂A、氧化锌、硬脂酸→1/2 补强填充剂(HAF+SRF+活性碳酸钙)→石蜡、松焦油→1/2 补强填充剂→排胶至XK-450 开炼机→硫黄→促进剂TMTD→混匀下片。

半成品胶料性能见附表。由附表可见,胶料物性指标符合企业标准要求(无国标和行业标准)。

附表 半成品胶料物性检测结果

性 能	测试值	企业标准*
邵尔 A 型硬度,度	58	55—60
拉伸强度,MPa	16.3	≥15
300%定伸应力,MPa	3.9	≥3
扯断伸长率,%	635	≥500
扯断永久变形,%	27	≤35
磨耗量(1.61km),cm ³	0.35	≤0.4

注:* 铜陵有色金属公司企业标准《工矿橡胶制品》,编号,QJ/YSTL02.7—91,铜陵市备Q/B083—91。

产品的生产工艺过程为:骨架干燥→喷砂除锈→涂刷胶粘剂CH252→胶片裁剪→上定位螺丝→成型→QLB900×900 平板硫化机硫化→脱模→修边→成品检验。

产品特点:叶轮:骨架材质ZG25,每件骨架重 13kg,每件胶重 7.5kg,硫化条件 151℃×120min;前护板:骨架材质 A₃,每件骨架重 4kg,每件胶重 8.5kg,硫化条件 151℃×100min;后护板:骨架材质 A₃,每件骨架重 4kg,每件胶重 7kg,硫化条件 151℃×90min。模具型腔均用浓度为2%的201#甲基硅油(溶剂为120#汽油)作脱模剂。

产品试用:1995年6月送10套4PNJFA叶轮和护板到马鞍山钢铁公司姑山铁矿选矿厂装车使用,经现场跟踪记录,平均使用寿命为:叶轮及前护板 60d,后护板 80d(开车率约50%)。

将以上配方和工艺推广到2PNJFA,250FJ-35,8PSJ和PNJ-25等型号的渣浆泵衬胶件上,产品经江西铜业公司永平铜矿、云

南锡业公司、广东凡口铅锌矿和甘肃白银有色公司选矿厂等单位使用,寿命为30—90d,均比金属衬里延长50%—300%。

(铜陵有色金属公司橡胶厂 曹建国供稿)

年产5000t 丁苯吡胶乳在 山东试车成功

我国首套年产5000t 丁苯吡胶乳生产装置,近日在山东农药工业股份有限公司试车成功,并生产出合格产品。产品各项指标均达到国外同类产品水平。该项目的建成投产结束了我国丁苯吡胶乳长期依赖进口的局面。

(本刊讯)

万吨级溶聚丁苯橡胶装置投产

北京燕山石化公司研究院经过十几年研究开发的年产万吨级溶液聚合丁苯橡胶装置,日前投产成功,填补了国内空白。

经检测,产品主要性能指标达到设计要求,其物理机械性能完全达到国外同类产品水平。它的投产改变了此胶种长期依赖进口的局面,可满足国内市场需求。

(摘自《中国化工报》,1996,7,15)

不处理胶辊通过鉴定

无锡二橡胶股份有限公司研制成功的不处理胶辊,近日通过了江苏省纺织总会组织的技术和质量鉴定。

胶辊是纺织生产中的主要牵伸部件,其质量好坏直接影响成纱质量和生产的稳定性。几十年来,国产NBR胶辊的主要缺点是导电性能很差,无法排除摩擦产生的静电,以致由静电而产生绕花、卷花、断头,不仅影响成纱质量,而且增加了劳动强度。为此,不得不采用化学处理或光照处理方法,为胶辊表面镀一层光、滑、爽的抗绕层,以补偿传统胶辊的先天不足。但这种方法严重影响NBR胶辊的硬度和弹性,从而直接影响条干CV