

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