

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

值的提高;其次,各种表面处理过程都释放有害物质,影响人体健康,而且表面处理的光滑层,使用3—4个月就要更换,反复处理,增加了劳动强度。

新研制的不处理胶辊,不仅克服了上述弊端,而且能充分发挥NBR的特性,对适纺纤维具有抗绕性能,使回弹性物体能充分发挥出高弹性特点,明显改善了条干CV值。据无锡纺机试验中心提供的资料表明,大面积使用该胶辊,能使纯棉纱质量有较大提高,使成纱条干、粗细节达到乌斯特1989公报CV值25%的先进水平。

(摘自《中国化工报》,1996,7,3)

大吨位公路桥梁盆式橡胶 支座通过鉴定

由交通部公路规划设计院主持,交通部新津筑路机械厂和江苏省常熟橡胶制品厂参加研制的交通部重点科研项目——大吨位公路桥梁盆式橡胶支座,于去年年底通过了由交通部组织的技术鉴定。

来自公路、铁路、市政等部门的设计、科研和施工单位的有关专家参加了鉴定会。会上专家们听取了有关报告,审查了提出的文件资料,对课题组的工作成果给予充分的肯定。专家门一致认为,项目组在进行摩擦系数、磨损性能及整体支座静破坏与非破坏性试验的基础上所设计的大吨位公路桥梁盆式橡胶支座,结构合理,工艺可行,提出的技术参数可信。

大吨位公路桥梁盆式橡胶支座的研制成功,解决了大跨度公路桥梁的关键技术难题,即要求承载能力大且摩擦系数低。该项目的研制成功,填补了国内空白。各项性能和技术指标达到国际同类产品水平。

(本刊讯)

1996年7月橡胶行业主要产品产量

1996年7月份主要橡胶产品累计产量

除轮胎、输送带和炭黑外,其它同比均有所下降,其中下降幅度较大的是手推车外胎和自行车外胎,分别下降15.08%和10.56%。子午线轮胎仍呈较高的增长势头,输送带增长速度也较高,胶鞋今年以来第一次出现速度下降。详见附表。

附表 7月主要产品产量

产品	本月产量	7个月 累计	累计为去年 同期%
轮胎外胎,万条	493.47	3804.89	105.69
子午线轮胎	83.82	494.29	130.21
手推车外胎,万条	97.47	784.30	84.92
自行车外胎,万条	902.95	6762.68	89.44
摩托车外胎,万条	124.71	940.00	93.18
输送带,万m ²	669.00	4277.00	109.30
胶管,万标米	743.00	5689.00	92.76
胶鞋,万双	3940.00	29829.00	99.75
炭黑,万t	3.89	25.28	110.80

(华 乡供稿)

轮胎和橡胶制品用易分散沉淀法 白炭黑 Hi-Sil®EZ

美国《橡胶化学和工艺》1995年68卷4期701页报道:

Hi-Sil®EZ是一种已实现工业化生产的易分散沉淀法白炭黑,它可用作通用弹性体的补强材料。介绍了这种白炭黑的物理性能以及它在填充白炭黑的典型轿车轮胎胎面胶中的性能。

使用这种沉淀法白炭黑的胶料具有优异的加工性能,而其硫化胶保持了重要的耐久性能,例如撕裂性能和割口增长性能。使用胎面胶流变仪试验温度扫描数据和利用轮胎胎面胶性能已有公式进行的分析,预测这种易分散白炭黑与N339炭黑相比,将提高轮胎湿牵引性,降低轮胎滚动阻力。它在胶料中的良好分散性可望提高轮胎磨损寿命。

(美国化学学会橡胶分会147次会议
论文摘要 萧 仪译)