

由表 7 可见, RH-I 作为摩托车内胎胶的补强填充剂, 胶料半成品和成品性能均能达到国家标准要求, 并可使配方成本比原来有所下降。

在工艺性能方面, 加入 RH-I 的胶料挤出速度快, 挤出半成品表面光滑, 胎筒挺性好, 半成品尺寸稳定, 接头定型也好于原配方。

国外简讯 12 则

△洛德公司推出制造外科手套用的聚异戊二烯代替 NR 胶乳, 以解决对 NR 胶乳中蛋白质的过敏问题。

RPN, 1998-08-03, P4

△未来两年美国 NR 胶乳的消耗量将下降 20%, 到 2000 年降至 6 万 t。而世界 NR 胶乳消耗量未来 10 年将继续增长。

RPN, 1998-08-03, P6

△普利司通将投资 7 000 万美元在日本建一个橡塑制品厂, 它是该公司在日本的第 13 家工厂和第 4 家非轮胎制品厂。该厂预定于 1999 年春开工, 雇员 130 人。

RPN, 1998-08-03, P7

△普利司通股票挑战日本经济危机。尽管日本汽车业目前一直不景气, 但截止 4 月底, 普利司通股票在 12 个月中上涨了 25 个百分点, 而且分析家认为它仍将继续上涨。

TA, 7[6], 74(1998)

△美国 Quantum 公司宣布, 他们通过废橡胶在室温下粉碎的方法使之活化, 所得胶粉称为 Revulcon, 不需添加任何助剂便可以任何比例掺用到生胶中使用。Revulcon 可用于实心轮胎、胶垫、地砖和运动场地面等。

RPN, 1998-06-22, P7

△1997 年美国鞋类总销售额为 100 亿美元, 耐克公司年销售额达 37.7 亿美元。

RPN, 1998-06-29, P14

△日本瑞翁公司与道化学公司签订技术

3 结论

(1) RH-I 具有混炼吃粉快、分散性好的特点, 对橡胶有较好的补强作用。

(2) RH-I 可在各种胶料中部分替代炭黑或直接在胶带和摩托车轮胎等橡胶制品胶料中加用 10~15 份(同时加用 1.0~1.5 份软化剂), 既不影响胶料的加工工艺性能、保证成品性能, 又可降低胶料成本。

收稿日期 1998-06-03

转让协议, 瑞翁向道提供在德国施科宝厂生产 SSBR 的技术。施科宝将于 2000 年开始生产 6 万 t SSBR。

RPN, 1998-06-29, P17

△橡塑机械制造有限公司 Kobelco Stewart Bolling 公司计划裁减 15 名白领和 14 名蓝领工作人员。裁员原因是该公司下一代硫化机改进后不再需要原来那么大的工作量。

RPN, 1998-07-06, P2

△1997 年第 1 季度美国橡胶和塑料制品价格同比增长 0.2%, 但轮胎和内胎价格却分别降低 1.1% 和 1.3%, 轿车轮胎价格下降幅度最大, 为 2.8%。

RPN, 1998-07-06, P7

△道康宁化学公司同意支付 32 亿美元了结因植入硅橡胶隆胸而有损植入者健康的索赔案。

RPN, 1998-07-20, P3

△由于简化了新型硫化机的生产装配工艺, Kobelco 公司哈德逊厂将辞退 22% 的雇员, 其中包括 15 名白领和 14 名蓝领。这种新型硫化机成本低、性能好, 价格具有竞争力, 使用可靠, 维修简便。

RPN, 1998-07-20, P4

△美国 FDA (食品和药品管理局) 要求婴儿奶嘴中任何一种亚硝胺的总质量分数不得超过亿分之六。一种亚硝胺快速分析检测法将分析时间从 2~3 天缩短至 3~4 h。

RPN, 1998-07-27, P12