

连接通道, 截面多为矩形窄缝, 深度为 0.5 ~ 0.8 mm, 长度为 10 ~ 20 mm, 宽度与排气口宽度相同。排气过渡槽的作用是阻止排气集料穴中的溢胶进入主排气通道。

### 3.7 主排气通道

主排气通道的作用是使各排气口排出的气体汇集在一起直接排出或通过抽真空系统排出模具。主排气通道的截面面积小于  $4 \text{ mm}^2$  时, 其长度与截面面积之比应不小于 20, 以避免抽真空时出现气体阻尼现象。

## 4 结论

(1) 液体橡胶是可用泵来输送的粘弹性流变液体。

(2) 在较大截面流道中, 液体橡胶的低速流动为泊肃叶型剪切流动, 流道壁上的液体橡胶流速为零; 在窄缝形流道中, 液体橡胶的高速流动为拉伸流动, 伴有“分级流动效应”出现。

(3) 液体橡胶从窄缝形流道进入模腔中的 3 种基本状态是膨胀、扭曲和喷射。

(4) 液体橡胶注射成型模具流道系统的设计要点是: ① 确定生产工艺和产品质量要求, 了解液体橡胶的粘度、硫化特性、流速、导热系数、热容量及硫化胶的拉伸强度或撕裂强度, 掌握注射设备的注射速度、最大注射压力和活塞直径等参数; ② 根据胶料的流变行为和生产工艺参数, 设计浇口的位置、形状、尺寸, 并确定排气口的位置; ③ 根据产品尺寸及生产工艺参数调节范围, 设计主流道的形状、截面尺寸及确定分流道的位置、截面尺寸; ④ 主流道截面的最大直径不得大于产品的最大厚度, 主流道最小截面面积不小于喷嘴截面面积; ⑤ 液体橡胶注射成型模具的主流道、分流道不需设计“冷料穴(井)”, 且其浇口的截面尺寸一般比塑料注射成型模具的浇口小, 而台阶长度大。

收稿日期: 2000-01-27

## Siegling 公司购得在华合资 胶带公司控股权

中图分类号: TQ336.2 文献标识码: D

美国《橡胶和塑料新闻》2000 年 4 月 3 日 39 页报道:

轻型和中型胶带制造商 Siegling 公司购买了它在中国沈阳 Forbo-Siegling 合资公司的全部股权。Siegling 公司计划在未来 3 ~ 4 年内向沈阳这家胶带公司投资 800 万美元。3 月初它购买了沈阳胶带总厂持有的 20% 股份, 从而获得了该合资公司 100% 的控股权。这家在中国的合资公司成立于 1997 年, 生产的胶带品种与 Siegling 公司相同, 包括各种以聚酯纤维为带芯, 以聚氯乙烯、聚氨酯或硅橡胶为覆盖层的室内运输机械/加工机械用胶带。沈阳胶带总厂专门从事矿山和港口等室外输送用重型胶带的生产。Siegling 公司认为, 随着中国加工业的发展和 GNP 的增长, 对其生产的胶带的需求肯定会增长。

(涂学忠摘译)

## 2001 年 NR 价格将翻番

中图分类号: TQ332 文献标识码: D

英国《欧洲橡胶杂志》2000 年 182 卷 3 期 14 页报道:

经济学家情报局(EIU)预测, 随着生胶价格的上涨, 2000 年工业制品价格将强劲反弹。由于亚洲经济持续反弹, 世界经济增长越来越强劲, 预示着工业制品增长的好兆头。尽管目前 NR 市场供应过剩比预期的严重, 但 EIU 仍预测到 2000 年下半年需求将出现强劲反弹。这是一段时间以来由于市场疲软减少了胶树种植已显现影响的结果。EIU 预测, 从长远观点看, 提高价格将刺激 NR 增产, 从而使价格趋稳(见表 1)。

表 1 EIU 预测的生胶价格

| 项 目                      | 1998 年 | 1999 年 | 2000 年 | 2001 年 |
|--------------------------|--------|--------|--------|--------|
| 价格/(英镑·t <sup>-1</sup> ) | 475.0  | 439.0  | 538.8  | 788.8  |
| 变化率/%                    | -27.6  | -7.6   | +22.7  | +46.4  |

(涂学忠摘译)