

后再加入润滑剂制成母炼胶,以达到NBR母炼胶与PVC母料粘度相近,从而提高二者相容性的目的;③PVC母料在开炼机上高温塑化至熔融状态后再与NBR母炼胶共混,物料压片定型后必须停放一定时间,以使各种配合剂进一步互相扩散均匀。

(2)工艺条件

PVC母料捏合时施加一定的压力能使物料产生较大的剪切应力,达到各种配合剂分散均匀的目的。NBR母炼胶和PVC母料的共混温度必须在150℃以上才能使NBR和PVC的初级粒子熔融或凝胶化;温度继续升高,初级粒子会破碎成微区粒子;共混温度达到160~180℃时,PVC和NBR混合十分均匀^[1]。要保证试样表面的光洁度,压片时间不能过长,否则会引入PVC分解。定型后的试片应加压冷却一定时间,以保证试片出模时不变形。

最后,确定工艺条件为:①PVC(过40目筛)母料捏合条件:蒸汽压力0.2~0.3 MPa,时间10 min;②PVC母料与NBR母炼胶的共混条件:辊温165℃,时间8~12 min;

③压片条件:温度165℃,压力10 MPa,时间15~20 min;④加压冷却条件:温度25℃,压力10 MPa,时间10 min;停放条件:温度25℃,时间8~24 h。

3 结论

(1)NBR对PVC异型材抗冲击性的改进效果比CPE和SBS好。

(2)NBR用量为6份时PVC异型材抗冲击性的改进效果最佳。

(3)采取适当的工艺措施和确定适合的工艺条件,可保证PVC异型材的物料加工性能和外观质量。

参考文献:

- [1] 何道纲. 橡塑并用技术及原理[M]. 成都: 四川大学出版社, 1991. 154-161.
- [2] 吴培熙, 张留城. 聚合物共混改性原理及工艺[M]. 北京: 轻工业出版社, 1988. 128-129.
- [3] 张玲辉. PVC改性剂应用研究[J]. 聚氯乙烯, 1987(5): 33-38.

收稿日期: 2000-04-13

中国橡胶网开通

中图分类号: TQ333 文献标识码: D

2000年8月8日,北京化工大学举行了中国橡胶网(www.rubbercn.com)开通发布会,宣布中国首家橡胶界综合专业性网站正式成立并开通。

该网站由北京化工大学主办,网站的建设宗旨是建设一个全面的、综合的具有专业内涵的橡胶专业网站,以填补国内空白,形成一种技术集中模式,为橡胶行业的企业、科研机构、公司等的发展服务,适应信息时代的选择。中国橡胶网将以成为橡胶行业专业化的、集科工贸于一体的互联网网站为建设目标,用她在国际互联网上大量传递橡胶行业的科研、生产、贸易、人才信息,并建立良好的服务平台,最终成为橡胶行业的科技贸易交流中心。

该网站目前包含企业目录、原材料、橡胶制

品、机械、测试分析、行业动态、新闻、专家论坛等栏目,还有橡胶方面的期刊目录查询等,其中的特色栏目专家答疑就是将企业疑难问题在网上会诊与方案设计,还在网上进行项目招标,使企业能够迅速找到可以解决问题的合作伙伴,对企业具有良好的现实意义。另外还辟有橡胶网上论坛,将邀请著名专家、学者就行业相关的最新技术发展方向进行指导,并进行自由技术交流。

参加发布会的有中国橡胶工业协会、北京橡胶工业研究设计院、北京市橡胶制品设计研究院、《橡胶工业》《轮胎工业》编辑部、全国橡胶工业信息总站、北京轮胎厂、北京橡胶二厂、中国化工报社及北京化工大学等单位的相关人员,会议由北京化工大学金日光教授主持。网站目前正全面招收会员和征订广告。

(北京化工大学 刘力供稿)