

表 4 采用新配方的风筒胶布性能

项 目	试验结果	标准
硫化仪数据(150 ℃)		
t_{10}/min	3.5	—
t_{90}/min	6.0	—
密度/($\text{Mg}\cdot\text{m}^{-3}$)	1.515	—
断裂强度/($\text{kN}\cdot\text{m}^{-1}$)		
经向	40.2	≥ 26
纬向	34.0	≥ 26
撕裂强力/N		
经向	160	≥ 150
纬向	157	≥ 150
酒精喷灯燃烧时间/s		
有焰燃烧	10.5	< 18
无焰燃烧	100	< 120
表面电阻/ Ω	4.0×10^7	$\leq 3\times 10^8$

注：同表 3。

由表 4 可以看出，配方调整后，风筒胶布的各项性能均达到 MT 383—1995 标准要求。

KJ 系列废旧轮胎(橡胶)生产
精细胶粉成套设备开发成功

中图分类号：X783.3 文献标识码：D

北京中科进橡胶技术有限公司经过多年攻关，成功地开发出了 KJ 系列废旧轮胎(橡胶)生产精细胶粉成套设备。其中，常温粉碎精细胶粉生产线已经通过国家石油和化学工业局组织的专家鉴定，并已成功地实现了工业化生产。

经连续 72 h 的现场测试以及专家们的严格评审，认为该生产线达到国内同行业先进水平。该机组不但具有进料粗、出料细、粒度均匀、速度快、自动化程度高、设备体积小、操作简单、无粉尘等特点，而且采用了独特新技术，降低了能耗、温度和噪声。实际应用表明，该机组适用于生产不同用途的精细胶粉，特别是以废旧载重轮胎胎面胶为原料生产的 80~120 目的精细胶粉，具有杂质含量低、含胶率高、拉伸强度高等优点。

据业内人士介绍，该项技术不仅具有明显的社会效益，而且有巨大经济效益。高目数的精细胶粉广泛应用于轮胎、橡胶制品、防水卷材、涂料、道路沥青、混凝土生产，其市场前景乐观。

(摘自《中国化工报》，2001-01-16)

3 结论

在生产导风筒涂覆胶布时，胶料混炼采用 XHM-140-20 型密炼机，配方调整为：NR 20；SBR 60；BR 20；硅铝炭黑 70；炭黑 N220 40；软化剂 82；阻燃剂 68；活性剂 9；硫黄 2.0；促进剂 DM 1.4；促进剂 TMTD 0.7；防老剂 1。调整后，风筒胶布的物理性能达到标准要求，并且每千克混炼胶可减少人工和环境保护费 0.20 元，年节约 19.2 万元，具有较好的经济效益。

参考文献：

[1] 凌鼎钟 顾廷和 林兆祥. 橡胶配合剂[M]. 上海：上海科技出版社，1963. 158-167.

收稿日期：2000-10-31

氯化 BR 中试装置产出成品

中图分类号：TQ333.2 文献标识码：D

齐鲁石化公司橡胶厂在连续开发出两个充油橡胶新品种的基础上，2000 年又投资建设了氯化 BR 中试装置。近日，该装置顺利生产出产品。氯化 BR 是 BR 的改性产品，可广泛应用于机械橡胶制品、输送带、胶管、电缆、高性能轮胎等领域。其耐热、耐溶剂、耐老化、不易燃烧、硫化性能好、贮存稳定性好和易加工，具有良好的市场前景。这套氯化 BR 中试装置的顺利投产，不仅为该产品的工业化生产提供了基础数据，而且为开发其它橡胶品种奠定了基础。

(摘自《中国化工报》，2001-01-09)

橡胶室温固化修补胶开发成功

中图分类号：TQ339 文献标识码：D

北京大学和北京新轮新特机电技术有限公司研制出橡胶制品室温固化修补胶。该产品侧重于输送带的现场快速修复，也可用于石油钻采设备中气囊的快速修补。其热熔型胶修补后 20 min 即可室温固化，双组分室温型胶 3~4 h 基本固化。该产品使用可靠、修补方便，可缩短停机修补时间，延长输送带使用寿命。

(摘自《中国化工报》，2001-01-24)