

ACM^[5], 适用温度为 150 ~ 200 °C。

2.5 加工助剂和功能性助剂的选择

为了减轻胶料混炼时粘辊和硫化时粘模的现象, 可在胶料中加入 1 ~ 3 份甲基硅油或石蜡, 添加胶易素、模得丽等也有此功效, 但用量过高可能干扰硫化。

为了减轻胶料对模具的腐蚀性, 可加入少量氧化物吸酸, 如氧化镁等。

为了克服酸性白炭黑对硫化的不利影响, 可加入二乙醇胺等中和, 或用活化剂对白炭黑进行处理。

加入增塑剂 TP-95 等可降低胶料的脆性温度, 以改善胶料的低温性能, 但胶料的强度降低。

胶料的硬度可用聚酯类增塑剂调节, 常用的有 QS-1 (上海橡胶制品研究所产品) 等。

ACM 制品需在高温及油中长期工作, 因此一定要考虑助剂的适应性。

3 结语

随着我国科技和工业的发展, ACM 已成为不可缺少的胶种, 具有广阔的应用前景, 发展国

产 ACM 具有重要的战略意义。多年来, 通过各界的不懈努力, 国产 ACM 已基本具备工业应用的条件, 积累了一定的应用经验。虽然在 ACM 应用中还有不少问题需要解决, 技术水平还有待提高, 但毕竟有了比较坚实的基础, 这是国产 ACM 赖以生存和发展的重要条件。只要生产厂家和用户以及科研机构共同努力, 不断完善各项相关技术, 国产 ACM 定能为我国的工业发展作出应有的贡献。

参考文献:

- [1] 唐坤明, 黄克俊, 李成奇. 石墨在聚丙烯酸酯橡胶中的应用[J]. 橡胶工业, 1995, 42(12): 723.
- [2] 唐坤明. 硫化剂 TCY 在活性氯型聚丙烯酸酯橡胶胶料中的应用研究[J]. 橡胶工业, 1999, 46(10): 594.
- [3] 马文石, 吴绍吟. TCY/硫黄对 ACM/NBR 并用胶的交联作用[J]. 特种橡胶制品, 1999, 20(4): 1.
- [4] 唐坤明. 聚丙烯酸酯橡胶/氯醚橡胶共混物性能的研究[J]. 橡胶工业, 1998, 45(4): 209.
- [5] 唐坤明. 防老剂 TK100 的性能研究[J]. 特种橡胶制品, 1999, 20(1): 12.

收稿日期: 2001-03-16

吸水膨胀橡胶生产技术开发成功

中图分类号: TQ331; TQ322 4+4 文献标识码: D

北京化工大学最近开发出吸水膨胀橡胶生产技术。吸水膨胀橡胶是功能性高分子材料。该产品是非极性橡胶与极性亲水组分的结合体, 特点是保持橡胶的高弹性和耐压变形性, 与非极性表面(如沥青、塑料、橡胶)和极性表面(如水泥砂浆)均有良好的浸润密合性, 可反复快速吸收水而膨胀, 并有稳定的保水性能。该工艺技术是以吸水组分与橡胶共混法生产 3 种类型吸水橡胶, 生产过程无“三废”排放, 产品可广泛应用于隧道、地铁、地下室、泳池、海上采油密封, 同时还可用于汽车、医药、食品包装等领域。

(摘自《中国化工报》, 2001-07-23)

生胶价格陷入低谷

中图分类号: TQ332 文献标识码: D

美国《轮胎和配件》2001 年第 5 期 6 页报道:

目前生胶价格为 120 美分 $\cdot \text{kg}^{-1}$, 陷入了 30 年来的最低谷。轮胎生产商消耗的生胶约占生胶总消耗量的 2/3, 他们目前正在审慎地评价各大工业化国家轿车需求量的下降。泰国、印度尼西亚和马来西亚希望通过卡塔尔维持高价, 但是到目前为止尚未获得成功。而他们的竞争对手越南和柬埔寨则正在扩大生产, 而且一直维持低价。NR 生产国寄希望于中国市场, 中国一旦加入 WTO, 将进口更多的生胶。

(涂学忠摘译)