

表 2 样品及加标回收率测定

样品	元素	测定值/($\mu\text{g}\cdot\text{g}^{-1}$)	加标量/($\mu\text{g}\cdot\text{g}^{-1}$)	测定总量/($\mu\text{g}\cdot\text{g}^{-1}$)	相对标准偏差/%	回收率/%
N330	铅	112.6	100	215.5	1.7	102.9
	镉	9.1	10	19.6	2.5	105.0
	汞	0.2	1	1.1	3.1	90.0
N550	铅	87.4	100	184.6	2.8	97.2
	镉	1.8	10	11.2	4.3	94.0
	汞	ND	1	0.9	3.3	90.0
SRF	铅	1.4	100	102.6	2.9	101.2
	镉	0.1	10	9.8	2.3	97.0
	汞	1.1	1	2.0	2.1	90.0
DZ-13	铅	29.2	100	127.3	3.7	98.1
	镉	1.9	10	11.4	2.4	95.0
	汞	ND	1	0.9	3.3	90.0
801	铅	111.2	100	213.5	4.1	102.3
	镉	3.9	10	13.2	3.4	93.0
	汞	ND	1	0.9	2.5	90.0

注:ND 为未检出。

汞含量,快速、准确、灵敏度高,适于推广应用。

参考文献:

[1] 金彩杏,钟志,顾捷.微波消解原子吸收光谱法测定贝类产品

中的铅和镉[J].分析试验室,2008,27(12):113-115.

[2] 冯利,陈中兰,曾森.石墨炉原子吸收法测定美白化妆品中铅和镉[J].分析科学学报,2008,24(4):461-463.

收稿日期:2011-06-01

橡胶密封条在线喷涂工艺

中图分类号:TQ330.6+5 文献标志码:D

由河北新华橡胶密封件集团柳州密封件有限公司申请的专利(公开号 CN 101797553A,公开日期 2010-08-11)“橡胶密封条在线喷涂工艺”,涉及的橡胶喷涂工艺位于橡胶密封条的微波硫化工序与热空气硫化工序之间,包括以下步骤:①备料;②前期搅拌;③配料,配方为固化剂 7~10,水 10~15,涂料 100;④将固化剂与水充分搅拌 5~10 min,形成固化剂混合物;⑤涂料在搅拌的情况下将分散好的固化剂混合物缓缓加入涂料中,搅拌时间不少于 15 min,形成涂料混合物;⑥喷涂,用配制好的涂料混合物对橡胶密封条进行喷涂,其中喷涂的工作温度控制在 80~110 ℃范围内;⑦固化,喷涂过的橡胶密封条放入 80~240 ℃的热风硫化箱中进行固化,固化时间为 3~30 min。该工艺能有效简化生产工艺流程,提高生产效率,降低生产成本。

(本刊编辑部 马 晓)

橡胶注射模具

中图分类号:TQ330.4+6 文献标志码:D

由衡阳华胜精密模具有限公司申请的专利(公开号 CN 101797790A,公开日期 2010-08-11)“橡胶注射模具”,涉及的橡胶注射模具包括模框、流道板和形成伞页的镶件,流道板和镶件安装在模框上,流道板上有进胶道,进胶道上有进胶口,每个进胶口对应两个一级进胶道,每个一级进胶道对应两个二级进胶道,每个二级进胶道对应两个三级进胶道,每个三级进胶道对应两个四级进胶道,每个四级进胶道对应一个形成伞页的镶件,模框上还设有下支撑和侧支撑,镶件上有排气槽。该模具具有进胶速度快、排气效果好、成型时间短、生产效率高、功耗低等特点,注射时间只有 3 min 左右。由于注射时间很短,因此可以在 160 ℃左右的硫化温度下直接进行注射,从而节省了注射时间和降温时间,可节省能耗 50 kW 左右,提高效率 50%。

(本刊编辑部 马 晓)