

3 结语

橡胶制品厂计算机生产管理系统是专为中小型橡胶制品厂研制的单机版本, 已用于宁波市宁海县巨龙橡塑有限公司, 从使用情况来看, 已体现了设计思想: 操作简便、管理严格, 使企业管理提

高到了一个新台阶。
致谢: 感谢宁波市宁海县巨龙橡塑有限公司总经理陆国宝对该项目的支持。

收稿日期: 2002-01-19

皂液机用耐酸碱防护罩的研制

中图分类号: TQ336.4⁺2 文献标识码: B

皂液机是生产肥皂的机械。为方便引进皂液机配件的置换, 我们研制了耐酸碱防护罩。现将研制情况简介如下。

1 产品结构

耐酸碱防护罩为黑色圆桶形, 其结构见图 1。

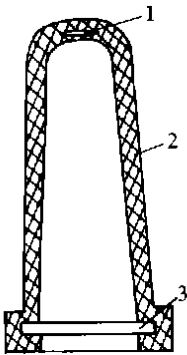


图 1 产品剖面示意

1—顶端金属增强片; 2—橡胶; 3—装口放钢卡槽

2 胶料配方

经综合试验, 确定胶料配方为: NR 85; BR 15; 氧化锌 5; 硬脂酸 1.5; 促进剂 M/D 1.6; 促进剂 DM 0.2; 松焦油 2; 变压器油 2.9; 硫黄 2; 防老剂 D 1.5; 滑石粉 20; 硫酸钡 20; 陶土 33.3; 炭黑 20。

3 生产工艺

(1) 塑炼和混炼

生胶塑炼和胶料混炼在开炼机上进行。生胶塑炼工艺为: NR 一段塑炼至塑性值合格后下料, 停放 24 h, 再与 BR 进行二段塑炼, 塑炼胶塑性值合格后下料, 停放 24 h。胶料混炼工艺为: 二段塑炼胶返炼后加入配合剂混炼均匀, 塑性值合格后

下片。塑炼和混炼的工艺参数见表 1。

表 1 塑炼和混炼工艺参数

项目	辊温/ ℃	操作时 间/min	辊距/ mm	威氏塑 性值	下料 形状
一段塑炼	35±2	18±1	1~1.5	0.40±0.03	卷状
二段塑炼	35±2	18±1	1~1.5	0.45±0.03	卷状
混炼	40±2	20±1	6~8	0.46±0.03	片状

(2) 硫化

胶料裁成 (550~600 mm)×(35~40 mm)×(3.5±0.2) mm 的胶片装入已涂脱模剂并预热的模具中, 硫化在 400 mm×400 mm 电热平板硫化机上进行, 硫化条件为 (160±2) °C/(10.0±0.2) MPa×(22±1) min。

4 产品性能

本研制耐酸碱防护罩的性能见表 2。从表 2 可以看出, 本产品性能优于设备原配件。

表 2 皂液机用耐酸碱防护罩的性能

项 目	本产品	原配件
承受内压强度*/MPa	≥4	2.8~3.0
邵尔 A 型硬度/度	54	53~58
拉伸强度/MPa	7.0	6.0
扯断伸长率/%	310	300
质量分数为 0.05 的盐酸溶液浸泡后 (25 °C×24 h)		
邵尔 A 型硬度/度	54	56
拉伸强度/MPa	6.8	5.7
扯断伸长率/%	308	300
质量分数为 0.20 的碳酸钠溶液浸泡后 (25 °C×24 h)		
邵尔 A 型硬度/度	56	58
拉伸强度/MPa	6.7	5.4
扯断伸长率/%	307	298

注: 采用自制试验机测试。

5 结语

本研制皂液机用耐酸碱防护罩装机使用效果好, 成本低, 已用于替代原配件。

(安徽省淮南市第一橡胶厂 杨正伦供稿)