

表 1 胶料性能				
性 能	测试结果			指标
	试样 1	试样 2	试样 3	
拉伸强度/MPa	21.0	19.0	19.5	≥18
扯断伸长率/%	600	590	570	≥500
邵尔 A 型硬度/度	51	55	53	50±5
扯断永久变形/%	16	22	20	≤25
70℃×48 h 老化后				
拉伸强度变化率/%	0.85	0.90	0.87	0.85~0.90
扯断伸长率变化率/%	0.90	0.82	0.85	0.85~0.90
屈挠寿命/万次	63	70	54	≥50
回弹值/%	55	53	50	≥50

注: 硫化条件为(143±2)℃×20 min。

国内外简讯 9 则

△衡阳橡胶厂研究开发的电力机车用齿轮箱减震器系内圆外方的金属构件,中间夹粘橡胶层,可解决橡胶与金属粘合差的问题,经实际使用证明其性能达到进口产品水平。

(衡阳橡胶厂 朱元利供稿)

△中国 2001 年 SR 的消耗量从 66.3 万 t 增至 75.4 万 t,2002 年将提高到 81.9 万 t,预计到 2006 年的年均增幅将达到 8%。过去 5 年中国 SR 产能增加 40 万 t,到 2006 年还将再增加 26.5 万 t。

IRJ, [62], 32(2002)

△4 月 5 日,泰国、印度尼西亚和马来西亚证实,三国政府拟分别出资 1 亿、7 500 万和 5 000 万美元组建一个从事 NR 买卖的公司,以帮助提高 NR 价格。由于印尼政府未准备好购买其股份的资金,该计划已推迟执行。

IRJ, [62], 46(2002)

△为扩大 NR 的出口,印度 NR 的生产将在价格、质量和包装等方面按国际标准执行。为此印度 NR 行业将购置新机器、制定新标准和培训胶农。

IRJ, [62], 46(2002)

△由于世界三大产胶国——泰国、印度尼西亚和马来西亚决定将 NR 产量削减 4%,国际 NR

指标要求。

3 生产工艺

NR 二段塑炼后进行胶料混炼。混炼胶返炼下片后,按橡胶隔膜形状和质量裁剪半成品。半成品装模(模腔涂少量隔离剂)后在 1 200 mm×1 200 mm 的油压平板硫化机上硫化,硫化条件为 141℃/11.8 MPa×20 min。

4 结语

装机使用证明,本研制橡胶隔膜性能完全达到用户要求。

收稿日期: 2002-03-29

价格将上涨。目前 3 号烟胶片价格为 705 美元·t⁻¹,将进一步升至 750 美元·t⁻¹。

IRJ, [62], 48(2002)

△由于泰国、印度尼西亚和马来西亚 3 个产胶大国的努力,NR 价格已从 2001 年 12 月份的 0.5 美元·kg⁻¹ 升至 2002 年 3 月份的 0.6 美元·kg⁻¹。三国计划将 NR 价格抬至 1.0 美元·kg⁻¹。

IRJ, [62], 48(2002)

△马来西亚 1987 年胶乳手套消耗胶乳量仅 18 178 t,1999 年增至 201 478 t,增长了 10 倍,2000 年又降至 170 703 t。1993 年马来西亚生产胶乳手套 51 亿双,2000 年增至 116 亿双,产量翻了一番。

IRJ, [62], 57(2002)

△意大利一项新法规规定,公共服务局下属车队车辆以及各种公共用车的备用轮胎中,必须有 20%是翻新轮胎。意大利翻胎业 2000 年加工 5.79 万 t 废轮胎。

ERJ, 184[3], 13(2002)

△2001~2006 年全球丁二烯需求的年均增长率将达到 3.9%,而 1996~2001 年的年均增长率为 2.7%。需求的增长将使丁二烯厂的开工率从 81.1%提高到 86.4%。

ERJ, 184[3], 18(2002)