

于 40℃、浸渍时间短于 8 s,胶膜易粘连,手套不能成型;PU 乳液固形物质量分数大于 0.1、浸渍温度高于 60℃、浸渍时间长于 10 s,成品手套滑爽,但物理性能较差、PU 涂层有脱落现象;PU 乳液固形物质量分数为 0.05~0.1、浸渍温度为 40~60℃、浸渍时间为 8~10 s 时,制得的羧基丁腈胶乳手套穿戴滑爽、物理性能较好、PU 涂层粘附牢固。

2.3 PU 乳液浸渍后干燥温度

PU 乳液浸渍后干燥温度对手套滑爽性的影响见表 1。从表 1 可以看出,手套干燥温度为 100~120℃时,手套的滑爽性较好。另外,干燥温度低于 100℃,手套的强度较低,PU 涂层粘附不牢固,易脱落;干燥温度高于 120℃,手套不仅硬化,难以从模具上脱下,而且 PU 涂层起泡,也出现脱落现象。因此,PU 乳液浸渍后手套的干燥温度

表 1 干燥温度对手套滑爽性的影响

干燥温度/℃	滑爽性	干燥温度/℃	滑爽性
60	差	120	好
80	差	130	差
100	好	140	差
110	好		

成山集团全钢载重子午线轮胎新品亮相

中图分类号:TQ336.1;U463.341+.6 文献标识码:D

为适应目前公路运输业限量限载的现状 & 夏季高温,成山集团以学习贯彻新交通法、降低用户单位成本、拓展客户利润空间为宗旨,先后开发了“标准运输型”和“翻斗王”两种全钢子午线轮胎新品,近期将推向市场。

自 2004 年 5 月 1 日起,中华人民共和国道路交通安全法开始实施,其“限载限速”的规定改变了我国传统公路运输业靠“多拉”赢利的方式,运输业户的利润空间骤然缩小,不少客户挂牌待望。

为顺应市场需求,成山集团推出了“标准运输型”轮胎。该产品在设计上调整优化了胎冠、胎肩、胎圈等受力部位,采用优质材料生产,在保证

确定为 100~120℃。

2.4 产品性能

在沥滤温度为 40~70℃、沥滤时间为 3~8 s,PU 乳液固形物质量分数为 0.05~0.1、浸渍温度为 40~60℃、浸渍时间为 8~10 s,PU 乳液浸渍后干燥温度为 100~120℃的优化工艺条件下制得的手套滑爽性好,穿戴舒适,物理性能(见表 2)达到 ASTM D 6319—1999 要求。

表 2 成品手套物理性能

性 能	实测值	ASTM D 6319—1999
拉伸强度/MPa	26.0	≥12.5
拉断伸长率/%	710	≥500
热老化后 ¹⁾		
拉伸强度/MPa	21.0	≥12.5
拉断伸长率/%	620	≥400

注:1)老化条件为(70±2)℃×(166±2)h。

3 结语

以 PU 乳液作润滑涂料可实现无粉羧基丁腈胶乳检查手套连续化生产,在优化工艺条件下制备的手套具有物理性能好,涂层润滑性好、柔软、防水、耐磨、耐光和耐化学介质等特点。

收稿日期:2004-03-13

轮胎基本性能的同时,削减了某些剩余功能,降低了单位成本,使之经济实惠,适合路况较好、运输规范的操作环境。

“翻斗王”是为满足工程机械车辆短途运输高载的作业环境而开发的,在设计上注重改善胎面胶的性能、解决较差路况下崩花掉块的问题,突出了耐磨、耐刺扎等性能。

在花纹设计上,该公司在综合了原 T27 和 T35 花纹优点的基础上,推出了 TA6,TA7 和 TA8 三种新花纹,改变了花纹沟部形状,对花纹沟底进行了特别设计,使轮胎具有很好的自洁性能和耐刺扎、耐割伤等性能,能够更好地保护轮胎胎体。此类花纹主要用于 11.00R20 和 10.00R20 等规格轮胎上,预计到今年 8 月份可推向市场。

(摘自《中国化工报》,2004-07-02)