

专利介绍

水溶性液态橡胶发泡成型 立体橡胶制品之方法

由黄美申请的专利(公开号 CN101053998, 公开日期 2007 年 10 月 17 日)“水溶性液态橡胶发泡成型立体橡胶制品之方法”涉及一种水溶性液态橡胶发泡成型橡胶制品的方法。本发明以天然橡胶胶液为主体材料,将加发泡剂后的液态橡胶倒入预先准备的不同厚的初坯模型中,然后对初坯模型进行烘烤,待液态橡胶干燥至可脱模但又不完全定型的情况下脱模,制得具有不同厚度的初坯;将不同厚度的初坯放入成型模具内,整体热压成型,冷却后即得立体橡胶制品。采用该方法可制得各部位厚度为指定厚度,而整体硬度相同的立体橡胶制品。由于成型过程中模腔壁对制品的推挤作用,制品两侧的气泡间隙小,中间层气泡为开孔结构。通过改变橡胶气孔密度和排列,可制得不同硬度、强度及透气性的橡胶制品。本发明工艺简便,可操作性强。

王元荪

销钉式冷喂料三复合液压机头 橡胶挤出机组

由张芝泉申请的专利(公开号 CN200942586, 公开日期 2007 年 9 月 5 日)“销钉式冷喂料三复合液压机头橡胶挤出机组”的特征是机头锁紧机构分为上下 2 组,上面一组锁紧机构为 2 套水平对称布置机构,锁紧上机头和中机头;下面一组为 2 套倾斜对称布置机构,锁紧下机头。每套锁紧机构包括油缸、锁紧杆、螺旋套、固定套及承压台,其中油缸通过支架固装在机体上,锁紧杆与油缸的活塞杆固接,螺旋套固装在锁紧

杆上,固定套固装在机体上,套装在固定套内,螺旋套可沿固定套的轴向运动,由固定套作旋转导向;承压台位于被锁紧机头前方内部,锁紧杆前方带有锁紧头,可穿过机头,作用于承压台,以完成机头锁紧;机架为相互独立的 3 个独立机架。本实用新型自动化程度高、操作简便、安全、可靠,用途广泛,生产效率高。

王元荪

一种废旧橡胶精细胶粉 研磨机冷却系统

由华南理工大学申请的专利(公开号 CN200942345, 公开日期 2007 年 9 月 5 日)“一种废旧橡胶精细胶粉研磨机冷却系统”包括静磨盘冷却系统和动磨盘冷却系统,静磨盘冷却系统是热管/风冷复合冷却系统或热管/水冷复合冷却系统或热管/水冷/风冷复合冷却系统;动磨盘冷却系统是热管/风冷复合冷却系统。本实用新型对静磨盘采用以热管传热技术为核心的组合冷却技术,对动磨盘采用以热管传热技术为核心的热管/风冷冷却技术,不需要附加复杂的水循环系统。本实用新型能够有效提高胶粉的精细度与产量,不仅结构紧凑、冷却效果好,而且换热效率高,可应用在立式或卧式橡胶研磨机中。

王元荪

用于成型橡胶制品的脱模剂和润滑剂

由德国戈尔德施米特股份公司申请的专利(公开号 CN101092052, 公开日期 2007 年 12 月 26 日)“用于成型橡胶制品的脱模剂和润滑剂”是用于成型橡胶制品特别是弯管的脱模剂和润滑剂,这些脱模剂和润滑剂含有聚氧化烯/聚硅氧烷嵌段共聚物和/或聚氧化烯二醇和/或聚氧化烯多元醇,并且如果适用,还可加入常规添加剂,例如润湿剂或腐蚀抑制剂,这些脱模剂和润滑剂包含至少 50%(质量)的任选硬化的蓖麻油酸的聚氧化乙烯酯(相对分子质量为 1200~4000)。

王元荪