

程中, 橡胶直接和磨削液、清洗液接触, 产品使用性能会有所下降。

新的工艺流程是先将金属骨架进行外圆磨削, 然后进行磷化处理、涂粘合剂、硫化成型。该工艺生产的产品表面有一层均匀的磷化膜, 同时还附有一层薄薄的粘合剂薄膜, 起到隔绝空气的

作用, 不用涂防锈油即可达到与传统工艺生产的产品相当的防锈效果。同时, 该工艺生产过程中没有过多的中间环节, 生产周期短且橡胶不会与任何有害介质接触, 对产品使用性能不会造成任何损害 (见表 1)。

表 1 两种流程生产的产品防锈效果比较

实验条件		试样直接放置在实验室中, 温度 23℃, 相对湿度 50%							
试样编号		1 [#]			2 [#]			3 [#]	
实验时间 天	7	30	90	7	30	90	7	30	90
实验结果	×	-	-	√	√	√	√	√	√

注: 1. 1[#]为原工艺生产的产品未涂防锈油; 2[#]为原工艺生产的产品涂有防锈油; 3[#]为新工艺生产的产品未涂防锈油。
2. “×”表示已生锈; “√”表示未生锈。

由上表可见, 新工艺流程生产的产品不用涂防锈油, 亦可达到与原工艺流程生产的产品涂防锈油后相当的防锈效果。

4 推广应用

有些主机厂为提高外露骨架油封的密封效果, 在装机前会在外露骨架油封外圆上涂一层密封胶, 原工艺生产的油封为防锈而涂的防锈油会导致密封胶失效, 给安装带来不便。新的工艺流程生产的产品不用涂油, 便于操作。我们已为多

家客户提供该工艺生产的外露骨架油封, 并得到了他们的一致认可。

目前, 生产油封的橡胶材料主要以丁腈橡胶、丙烯酸酯橡胶和氟橡胶为主, 上面提及的几种粘合剂对丙烯酸酯橡胶同样适用, 氟橡胶粘合剂大多数都是无色透明的, 因此该工艺完全可以推广到这几种橡胶生产的外露骨架油封上。

参考文献: 略

亚洲橡胶市场供应紧缺
中国橡胶市场价格波动不大

据国际橡胶研究组织调查表明, 亚洲橡胶市场呈现供不应求的现象, 这种现象可能延续到 2011~2012 年。

全球 90% 的橡胶产量来自于东南亚、非洲和南美地区。尽管印度、印度尼西亚和马来西亚地区近 2 年在扩大种植面积和提高产量方面做出了巨大努力, 但由于劳动力的紧缺也没有多大改善。泰国无法扩大橡胶种植业, 橡胶种植面积短缺局面一时无力扭转。现阶段亚洲橡胶市场呈供求紧张的状态, 即使近 2 年橡胶产量增加也不能满足市场需求。

每年全球天然橡胶产量高达 900 万 t, 我国已成为世界上最大的橡胶消耗国, 也是最大的橡胶进口国。一直到 2010 年, 我国橡胶消耗和进口量

都将以两位数的速度快速增长。

2007 年, 我国天然橡胶和合成橡胶消耗量预计超过 500 万 t, 其中天然橡胶为 235 万 t, 与上年同期相比增长 12%。我国橡胶产量预计上升 2 个百分点, 天然橡胶产量达到 175 万 t, 与 2005 年相比增长近 9%。

泰国是世界最大的橡胶生产国。据泰国橡胶研究中心称, 2006 年橡胶产量达到 309 万 t, 如果橡胶种植业不受天气影响, 2007 年橡胶产量可达到 317 万 t。

印度尼西亚橡胶协会也表示, 该国 2006 年橡胶产量达到 240 万 t, 2007 年橡胶产量有望上升 6 个百分点。

马来西亚橡胶协会表示, 2007 年橡胶产量可达到 135 万 t, 上涨幅度为 5% 左右。

与此同时, 越南有关部门称, 2006 年橡胶产量达到 54 万 t, 2007 年天然橡胶产量将上升 15%。
邵建文