



图2 车桥油封的生产工艺流程

(1)胶料混炼。加料顺序:经二段塑炼的NBR→氧化锌→防老剂→炭黑、硬脂酸、软化剂、二硫化钼→促进剂、硫黄→下片。

(2)半成品。混炼胶经返炼后,按要求厚度下片,胶片裁成长条。注意胶条两端以45°截面搭接。

(3)骨架处理。冲压好的骨架尺寸应符合设计图纸要求。骨架表面经过喷砂处理,清理砂沫后用汽油洗刷1遍,自然晾干。晾干的骨架涂刷RM-1黏合剂2遍,涂刷均匀;第1遍涂刷后,室温干燥10 min左右;第2遍涂刷后,放入烘箱中热处理(145℃×15 min),取出后放入干燥器内保存。

(4)硫化。先将油封模具清洗干净,预热(153℃×20 min);将预热好的模具放在操作台上,打开上模,放入骨架,再放入环状半成品胶料,合上模;将模具放入平板硫化机,打压放气2次,保压硫化,硫化条件为153℃/14.7 MPa×11 min。

(5)产品检验。产品修剪飞边,安装弹簧,经检验,包装入库。

该车桥油封通过200 h台架试验,达到标准规定的要求。通过用户实际装车使用证明,该车

桥油封密封性能良好,使用寿命长。

3 结语

车桥油封的结构、胶料配方、技术参数和安装工艺决定其使用性能,正确设计和使用车桥油封对汽车安全行驶十分重要。根据设计要求并结合实际情况合理设计的车桥油封,可以达到良好的密封性能和较长的使用寿命。

参考文献:

- [1] 祝恩临,刘伟.汽车后桥油封装配新工艺[J].组合机床与自动化加工技术,2001,(6):491.
- [2] 林玮静,崔慧萍.重卡车桥油封现状及新技术应用[J].重型汽车,2009,(1):17-19.
- [3] 严宏洲.重型车车桥外露骨架油封的研制[J].特种橡胶制品,2005,26(1):32-33.
- [4] 孙少俊,王景林.组合油封在重型车桥上的应用[J].汽车工艺与材料,2007,(12):63-65.
- [5] 杜喜林.乙烯丙烯酸酯橡胶在车桥油封中的应用[J].橡胶工业,2008,55(5):299-301.
- [6] 严宏洲,马国富,鲁国林,等.越野货车车桥内包骨架油封的研制[J].橡胶工业,2006,53(4):238-260.

行业动态

墨企在南京建丁腈橡胶合资项目

墨西哥 KUO 集团与江苏金浦集团合资建设的年产6万t丁腈橡胶项目日前在南京化工园区正式动工。项目总投资约1.1亿美元,计划分2期建设。一期年产能3万t,投资约6000万美元,将于2013年底建成投产。

KUO集团是拉丁美洲主要的合成橡胶生产商,拥有领先的丁腈橡胶生产技术及40余年合成

橡胶生产经验,业务覆盖合成橡胶、生物能源、航空制品、纳米材料等多个领域,产品销往全球70多个国家和地区。

丁腈橡胶广泛应用于汽车、建筑和鞋材等领域,据统计,我国丁腈橡胶年需求量约为20万t。未来几年我国丁腈橡胶年消费量增长率将达7.6%。

钱伯章