

实际可放普通橡胶圆条($\Phi 31$) 300kg~450kg/罐。

按照产品硫化工艺:时间 57min、温度 150℃、压力 2.8kg。

每罐的实际耗电量为:

升温:4.5kW·h⁻¹、保温:1.7kW·h⁻¹、

风机:1.65kW·h⁻¹、气泵:0.45kW·h⁻¹。

总耗电量为:8.4kW·h⁻¹。

根据目前电价:一般为 0.75 元·kW⁻¹时计算:

每罐耗电费用为:0.75 元×8.4=6.3 元/罐

因此,折合普通橡胶圆条生产成本 6.3 元/300kg~6.3 元/450kg=0.021 元·kg⁻¹~0.014 元·kg⁻¹。

合每米:0.0185 元~0.0123 元(1.135kg·m⁻¹)

2. 丁腈橡胶圆条: $\Phi 13.5$ 每 m 为 0.25kg

以每罐 300kg 计算可生产 300/0.25=1200m

每罐实际耗电 10.6kW·h⁻¹以 0.75 元一度电费计:

每罐工艺耗电费用 7.95 元

合每米生产费用为 0.0066 元

3. 三元乙丙胶方条:15×15 每 m 为 0.24kg

以每罐 300kg 计算可生产 300/0.24=1250m

每罐实际耗电 10.6kW·h⁻¹以 0.75 元一度电费计:

每罐电耗费用 7.95 元

合每米生产费用为:0.0064 元

本设备的工作原理是:由罐外的充压系统将压缩空气充入罐体内,并使罐体内部处于硫化工艺所需的恒压状态,经过温度测控的电加热系统所产生的电热能又使罐内温度快速上升,达到并稳定在硫化工艺所需的温度区域内,放进罐体内的待硫化橡胶制品在这一恒温、恒压的工艺条件下,经过一段时间的烘培就完成了制品的硫化,成为合格的橡胶产品(成品)。

本产品在上海橡胶工业同业工会、中国橡胶机械学会及有关专家、教授的关怀和指导下,已形成系列产品,可供不同需求的用户选择。有特殊要求的客户,我公司还可按其要求为其定制。

“纳普”超细全硫化粉末橡胶项目 通过国家验收

由国家科技部中小企业创新基金项目支持、北京市北化研化工新技术公司承担的国家“十五”科技攻关项目超细全硫化粉末橡胶的研制和生产,目前已通过国家有关部门的验收。“纳普”(Narpow)超细全硫化粉末橡胶是应用全新理论及创新生产工艺流程生产的,可达到纳米级粉末橡胶产品。该技术是我国原创性发明,现在已申请了国内外三十多项发明专利,其中“母专利”已在美国授权。该类产品属世界首创产品,并已具备了千吨级生产能力。应用“纳普”(Narpow)超细全硫化粉末橡胶改性的各种塑料生产的电器配件、波纹管、密封条、汽车刹车片、电视机壳等产品已在工业电器制造业、汽车制造业、建筑业、家电制造业等行业中得到了大量应用。其中有的产品已出口日本、韩国、欧洲等国家及地区。该项技术的发明、产业化生产及其应用推广,对我国高档次的橡胶、塑料产品的出口,起着重大的积极推动作用,并使我国在纳米级橡胶研制、应用领域走在了世界的前列。

张英

大口径钢丝编织胶管投放市场

一种广泛用于冶金等行业的 200mm 大口径高性能钢丝编织胶管,在河北景县龙力实业有限公司研制成功,并正式投放市场。

该公司凭借多年从事机械液压胶管研制生产经验,在有关科研单位的协助下,依靠技术创新攻克多项技术难题,研制开发出具有我国自主知识产权的 200mm 高性能钢丝编织胶管。该产品具有承受压力高、弯曲半径小、抗疲劳性能强等特点,特别是采用新配方后,产品抗拉强度比同类产品提高 50%,更具耐腐蚀、耐高压、高温的特性,使用寿命比同类产品提高 2 倍以上,经国家化工产品质检中心检测和现场使用,各项技术指标达到和部分超过国外同类产品的标准。据介绍,大口径高性能钢丝编织胶管的研制成功,填补了我国橡胶制品行业的一项空白,有着良好的经济和社会效益。

张晓