

姆洛克新品,另外还有麦加母系列粘合剂,国内青岛化工厂的 RM-1和青岛鲁中泰化工公司的 GF-1和 GN-1粘合剂等。

氟橡胶与金属的粘合可选择德国汉高公司开姆希尔 512、保乐固 PC-22、美加母 3290和青岛鲁中泰的 GF-1。丁腈橡胶、ACM胶、聚氨酯橡胶可选择韩国产的 TD870。青岛化工厂的 RM-1、青岛鲁中泰公司的 GN-1。无色制品可选择透明粘合剂 PC-35。其他通用类型的橡胶,如天然橡胶、丁苯橡胶、顺丁橡胶、氯丁橡胶、三元乙丙橡胶等,可选择树脂类的粘合剂做底胶如开姆希尔 211、麦加母的 3270/3276、开姆洛克 205,然后再涂如开姆希尔 225、美加母 100、115、开姆洛克 250、252。硅橡胶与金属的粘合,可选择 3290 过氧化硅烷 VTFS和 GF-1进行热硫化粘合。

粘合剂的应用工艺也很重要,用于 TD870 粘合剂的溶剂和稀释剂必须用甲醇或乙醇做溶剂。粘合剂与溶剂的配比,因金属骨架板材的料厚有所差别,料厚 0.3~0.8mm的配比(粘合剂:溶剂)是 1:8~1:12,料厚 0.8~1.2mm配比是 1:8~1:6;1.2以上的是 1:6~1:4。512和 PC-22必须用甲乙酮做溶剂,配比是 1:4~1:8。3290必须用无水乙醇做溶剂,配比是 1:3~1:4。橡胶类的粘合剂如开姆希尔 411、开姆洛克 250、麦加母 14450可用甲苯、二甲苯做稀释剂,用量 20%左右,金属骨架浸涂粘合剂和浸涂后的预固化停放时间也很重要,一般树脂类、硅烷类、硅烷和树脂混合类的粘合剂,可将骨架全部浸到粘合剂溶液中进行离心浸涂,橡胶类粘合剂因粘度高,必须进行刷涂或喷涂,涂后的金属骨架必须进行常温停放,挥发掉溶剂后进行预固化。如 TD870、RM-1、GN-1粘合剂需经 $145 \pm 3^{\circ}\text{C} \times 10\text{min}$ 的预固化。3290和 GF-1粘合剂常温停放 5min后,须经 $150^{\circ}\text{C} \times 10\text{min}$ 的预固化。橡胶类的粘合剂可常温停放待溶剂挥发后,即可进行热硫化,预固化后的骨架要放置在干燥清洁场地,TD870的骨架可放置于 3周左右,3290和 GF-1骨架不宜超过 5天。

4 结论

1. 金属骨架表面必须进行喷砂处理或化学处理,才能与金属进行热硫化粘着。

2. 一般通用型橡胶如丁腈橡胶、丁苯橡胶等采用过氧化物硫化体系或硫黄硫化体系,有利于粘合,配方中加入适量的白炭黑、硅烷偶联剂、增粘树脂、氧化铁红等可提高粘合强度。

3. 开姆希尔新品种粘合剂可应用于橡胶与金属的热硫化粘着。粘合剂与溶剂的配比及其浸涂工艺、预固化工艺是热硫化粘着的重要工艺过程,必须严格控制。

NHTSA与中国签署 安全标准合作协议

美国国家公路交通安全管理局已经和中国国家发展和改革委员会签署了一项谅解备忘录,双方同意在汽车安全及标准执行方面开展合作。新协议是在 25.5万条据称有缺陷的中国轻卡轮胎召回到一半时签署的。这些轮胎是由杭州中策橡胶有限公司制造,经位于新泽西州 Union的外国轮胎销售公司进口到美国市场。

在 9月 12日的签字仪式上,NHTSA管理人员 Nicole Nason与中国国家发改委副主任张国宝、发改委工业署总干事陈斌共同签署了上述协议。

合作还将包括涉及技术法规、标准制修订,分享消费者信息,执行安全标准,新车评估等多领域的信息交流。

此外,该协议特别强调:

1. 每年轮流在美国和中国举行至少一次联席会议;

2. 两国联合起来,鼓励、促进协调标准以及统一安全和燃油经济性;

3. 互相分享汽车技术规范和安全方面的研发计划,包括派专家开展技术交流;

4. 在燃油经济性项目上进行合作;

5. 共同分析、制定安全和燃料经济性标准。

如果任何一国需要终止协议,要在 60天前书面通知对方。

与此同时,布什政府在 7月份设立了一个机构协调工作小组,试图协调所有美国政府机构,解决进口产品的安全问题。工作小组 9月 10日宣布,已经完成了战略框架搭建。

邓海燕