

高 25%—100%^[13]。若对惰性气体进行回收再利用,还可节省 30%—40% 的惰性气体^[14]。它与传统硫化方法相比,可节约能源成本 70%—80%^[15]。

采用惰性气体硫化,可降低硫化机运行费用,减少维修工作量,缩短停机时间,改善操作条件,提高产品质量。

参考文献

- 1 任大卫译. 串联式炼胶法. 橡胶技术与装备, 1993; 19(4): 18—21
- 2 汪传生等. X(S)M-50D 销钉混炼室密炼机测试数据分析. 橡胶技术与装备, 1992; 18(1): 1—10
- 3 杨顺根. 橡胶工业节能新设备. 化工部橡胶机械科技情报网第十二届年会会议资料, 贵阳, 1991, 1—23
- 4 王元章. XMY-90 密炼机简介. 橡胶技术与装备, 1993; 19(1): 15—17
- 5 《橡胶工业手册》编写小组. 橡胶工业手册第九分册(上册). 修订版, 北京: 化学工业出版社, 1992: 166
- 6 任大卫. 橡胶挤出机的发展状况(上). 橡胶技术与装备, 1994; 20(3): 11—17
- 7 林振炎, 潘锦灿. 销钉机筒冷喂料挤出机的开发. 橡胶工业, 1992; 39(1): 21—25
- 8 杨顺根. 国内外橡胶工业制品机械发展概况. 橡胶技术与装备, 1988; 14(1): 1—11
- 9 《橡胶工业手册》编写小组. 橡胶工业手册第九分册(上册). 修订版, 北京: 化学工业出版社, 1992: 183
- 10 杨顺根. 国外主要橡胶机械发展概况(上). 橡胶技术与装备, 1994; 20(1): 9—15
- 11 《橡胶工业手册》编写小组. 橡胶工业手册第九分册(上册). 修订版, 北京: 化学工业出版社, 1992: 791
- 12 化工部轮胎设备技术交流小组. 中日轮胎制造设备技术交流资料(下). 橡胶工业设计, 1982; 2: 1—30
- 13 有松利雄. 橡胶制品的硫化方法. Int Cl³B29H5/01, 日本专利特开昭 57-74142, 1982
- 14 左东近一郎. 排出气体的回收与再利用的方法及装置. Int Cl³B29H5/01, 日本专利特开昭 57-70630, 1982
- 15 有松利雄. 橡胶制品的硫化方法. Int Cl³B29H5/01, 日本专利特开昭 57-74143, 1982

收稿日期 1995-12-18

相关行业

我国公路发展简况

到 1995 年底,我国公路总里程已达到 114 万 km。5 年来,全国新增公路 11.2 万 km,为计划目标的 124%。高等级公路发展迅速,到 1995 年底,高速公路达 2141km。5 年净增高速公路 1619km,一、二级汽车专用公路 7300 多 km。5 年来新增县乡公路 7.9 万 km,实现了县县通公路的目标,通公路的乡镇、行政村分别达到 98% 和 80%。

“八五”期间,全国民用运输车辆由 1476 万辆增加到 3000 多万辆,5 年间翻了一番。其中汽车保有量由 551 万辆增加到 1100 多

万辆,营业性汽车增加了 75% 左右。专用车辆发展较快,车型结构由单一的普通车辆逐步向多档次、多规格的方向发展。

“八五”末,全国公路客运量已占各种运输方式总运量的 88%,旅客周转量占 50.5%,公路货运量占 76.6%,货物周转量占 13.6%。

“九五”期间,公路方面,重点建设“两纵两横三条线”,形成几条通过能力大、规模效益好的南北向、东西向的公路运输大通道。预计新增公路里程 11 万 km,其中高速公路 6500km,一、二级汽车专用公路 3500km。

(摘自《中国汽车报》,1996,3,22)