

表 2 热氧老化性能

| 项 目             | NR/BR   |       | NR/EPDM |       |
|-----------------|---------|-------|---------|-------|
|                 | (50/50) |       | /CIIR   |       |
| 硫化时间(145 C).min | 30      | 45    | 30      | 45    |
| 应力松弛半衰期,min     | 85.7    | 114.8 | 193.7   | 204.3 |

老化条件:温度 120 C,拉伸 30%。

表 3 臭氧老化性能

| 项 目      | NR/BR   | NR/EPDM |
|----------|---------|---------|
|          | (50/50) | /CIIR   |
| 老化前      |         |         |
| 拉伸强度,MPa | 21.0    | 9.3     |
| 扯断伸长率,%  | 640     | 522     |
| 老化后      |         |         |
| 拉伸强度,MPa | 12.0    | 10.4    |
| 扯断伸长率,%  | 415     | 502     |
| 老化系数     | 0.37    | 1.07    |

注:NR/BR 试样老化 3h 后已裂。

度 40 C,时间 3h。

上述试验结果表明,采用 NR/EPDM/CIIR 并用胶,胶料耐日光老化、耐热氧老化和耐臭氧老化性能均提高到一个新水平。



国内消息

改变胶料取样方法  
保证快检质量

炼胶是橡胶制品生产中的一个重要工艺过程,而胶料质量的好坏对保证下一道工序的顺利进行和半成品、成品的性能都起着重要作用。

通常胶料快检取样的方法是胶料炼好下片时从辊筒中间割下一小片胶,趁热折叠起来后用手把双层胶片压合,供快检人员检测。但有些炼胶工为了简化工艺,不按要求操作而获得较高的胶料快检合格率,在生产中只对某一车或几车胶料严格按工艺要求操作,然后从中取若干个快检试样供快检人员检测。这种做法既浪费了快检人员的宝贵时间,

3.3 工艺性能

混炼工艺正常。胎侧挤出胶表面光滑、光亮,胎冠与胎侧贴合良好。轮胎成品质量正常,外观黑亮有光泽。

3.4 耐久性能

采用 NR/EPDM/CIIR 胎侧胶试制 9.00—20 14PR 轮胎,进行耐久性试验。行驶 84.25h 肩部脱层卸载。试验后胎侧与胎体的粘合强度:正常生产配方 7.35kN·m<sup>-1</sup>,三胶并用配方 7.65kN·m<sup>-1</sup>。

3.5 里程试验结果

三胶并用胎侧试验胎发往海南地区进行实际里程试验。两年来,使用情况良好,胎侧未见裂口。

4 结语

EPDM 在轮胎胎侧中使用,工艺可行,可使胎侧耐老化性能有进一步提高。它适用于一些有特殊使用要求的轮胎。随着 EPDM 的使用,其与二烯类橡胶的共硫化性能还有待改善;希望生产适用于 EPDM 的增粘树脂,以改善粘合性能。

收稿日期 1994-12-03

又没能控制住胶料质量。尽管工厂极力反对这种做法,但这种现象仍时有发生。

为了从根本上解决这一问题,只有对取样方法进行改变。即不让操作人员自己取样,而由快检人员到车间对胶桌上存放的胶料逐车取样。当胶片厚度达不到快检所要求的厚度时,采取了把一个胶片裁成两片,在胶片表面刷少量汽油用铜刷子打毛后粘合在一起的方法制取试样,进行检测。

通过改变胶料的取样方法,提高了快检质量,使检测报告真实可靠;能够准确地把不合格胶料挑出来,并采取相应的技术处理。这对保证下一道工序的正常进行和成品质量稳定起到了一定作用。

(中帘集团公司橡胶厂 姚焕章供稿)