

表 3 不同防焦剂的试验结果对比

性 能	配 方 号					
	C ₀		C ₅		C ₆	
CR-X 用量/ 份	0		0		0.6	
XU 用量/ 份	0		0.6		0	
混炼胶性能(120 °Q						
t ₅ / min	16.5		17.5		21.0	
硫化仪数据(143 °Q						
M _L / (N ·m)	5.5		5.0		5.0	
M _H / (N ·m)	31.0		30.0		30.0	
t _{SL} / min	5.0		6.0		7.0	
t ₉₀ / min	25.0		25.0		24.5	
硫化时间(143 °Q/ min	40	50	40	50	40	50
拉伸强度/ MPa	10.0	10.2	10.8	10.3	11.8	11.0
扯断伸长率/ %	415	420	435	415	480	460
邵尔 A 型硬度/ 度	58	59	59	59	59	59
300 %定伸应力/ MPa	7.0	7.5	7.2	7.9	7.1	7.8
撕裂强度/ (kN ·m ⁻¹)	40	39	41	39	46	45
回弹值/ %	43.8	42.8	42.8	43.3	44.5	44.0
100 °C×48 h 老化后						
扯断伸长率变化率/ %	- 17	- 14	- 14	- 15	- 15	- 14
撕裂强度/ (kN ·m ⁻¹)	40	38	38	36	45	44

注:所用 CR 与表 2 用 CR 为不同批次。

收稿日期 1997-03-09

我国硫化机首次出口欧美

6 月 18 日,福建三明双轮化工机械有限公司为世界著名轮胎制造商——美国固特异轮胎制造有限公司生产的 9 台硫化机已顺利运抵固特异在澳大利亚、德国、新西兰的子公司。据悉,这是我国制造的硫化机首次出口欧美国家。

硫化机是制造轮胎的主要设备。三明双轮化工机械有限公司的前身三明化机厂曾制造出了我国第 1 台硫化机和首批双模外胎硫化机,结束了我国多年硫化机依赖进口的历史。多年来,国产硫化机在立足国内市场的同时,努力争取出口,但一直未能跻身发达国家市场。1995 年,美国固特异轮胎制造有限公司派专家到中国求购设备。专家们先后实地考察了包括三明双轮公司在内的中国 4 家

硫化机生产企业,几经分析,最终选定三明公司,并于 1996 年元月签定了订购 9 台硫化机的合同。三明公司接到订单后,积极组织力量,全力攻关,于今年 5 月生产出外商订购的 Φ1 170 mm B 型外胎定型硫化机。经固特异公司代表验货,完全符合要求。

据了解,此次在国内同行中率先将产品出口到发达国家的三明双轮公司,目前产品占有国内 30 %以上的市场,并出口到印度尼西亚、马来西亚、泰国等地。仅今年前 5 个月,他们就承接出口合同 7 000 余万元。前不久,法国米其林及日本普利司通也慕名而来与三明公司交流技术和订货。而生产同类产品并具有雄厚实力的竞争对手——日本三菱公司也提出了订货要求。

(摘自《中国化工报》,1997-07-03)