

黑的取样和试验方法第6部分 筛渣的测定方法

(8)BS AU50 Pt. 1 Sudsee. 4. 5—92 轮胎和车轮第1部分第4节第5小节 公制系列轮胎的名称尺寸和标记

(9)BS EN2243-5-92 结构胶粘剂试验方法第5部分 老化试验

(10)ISO 6528-1-92 橡胶总硫含量的测定第1部分 氧气燃烧瓶法

(11)ISO 6528-2-92 橡胶总硫含量的测定第2部分 过氧化钠熔化法

(12)BS 903 Pt. A24—92 橡胶物理试验第A24部分 橡胶动态特性的测定导则

(13)ASTM D1917—91 橡胶特性的试验方法——天然橡胶及丁苯橡胶的收缩率(09.01)

(14)ASTM D2084—92 橡胶特性的试验方法——用振荡圆盘式硫化仪进行硫化(09.01)

(15)ASTM D2240—91 橡胶特性的试验方法——硬度(09.01)

(16)ASTM D2414—92 炭黑的试验方法——*n*-苯二甲酸二丁酯吸收值(09.01)

(17)ASTM D3037—92 炭黑的试验方法——用氮吸附法测定比表面积(09.01)

(18)ASTM D3053—92 有关炭黑的术语(09.01)

(19)ASTM D3265—92 炭黑的试验方法——着色力(09.01)

(20)ASTM D3314—92 橡胶的试验方法——丁苯橡胶和苯乙烯增强胶乳中聚苯乙烯块的化学分析(09.01)

(21)ASTM D3324—92 炭黑的实用规程——用ASTM参考炭黑来改进试验的重现性(09.01)

(22)ASTM D3493—92 炭黑的试验方法——压缩样品的*n*-苯二甲酸二丁酯吸收值(09.01)

(23)ASTM D3765—92 炭黑的试验方

法——CTAB(十六烷基三甲基溴化铵)的比表面积(09.01)

(24)ASTM D3847—92 橡胶的实用规程——获得次标准试验温度的说明(09.01)

(25)ASTM D4122—92 炭黑的实用规程——工业用标准炭黑的评价(09.01)

(26)ASTM D4820—92 炭黑的试验方法——用多点BET氮吸附法测定比表面积(09.01)

(27)ASTM D3821—92 炭黑指南——试验方法的精确性及偏差的确认(09.01)

(28)ASTM D5230—92 炭黑自动单片的破碎强度的测定方法(09.01)

(29)SAE J200—91 橡胶材料的分类体系(1:11.01)

(30)SAE J267—91 轮胎/轮辋——载重车试验规程和性能要求(4:31.05)

(31)SAE J328—90 轮胎/轮辋——轿车性能要求和试验方法(A)(4:31.01)

(化工部北京橡胶工业研究设计院
张秋汉供稿)

护士鞋大底鼓泡透眼质量问题改进

新乡橡胶厂自1992年生产护士鞋以来,产品质量很不稳定,主要问题是鼓泡和透眼,严重影响了产品合格率。为此,进行了大量试验,从中找出了原因,并提出改进措施,使护士鞋质量长期处于稳定之中。

1 原因分析

将护士鞋剖开可看出,鼓泡主要是出现在大底和海绵(中底)的结合处,露有部分大底并粘有部分海绵,该现象不是大底和中底脱空,两者粘接部分很牢固;而透眼(穿孔)则是在大底表面有豆粒般大的洞眼,底部则如针眼,并明显可见到黑色的中底。鼓泡和透眼比较集中在前掌部位。据此,作了以下原因分析。

(1)大底及海绵胶料配方。护士鞋用的大底和海绵胶料是与我厂网球鞋生产通用的,在这两种鞋同时生产中,而网球鞋并未出现类似问题。因此可确认,大底和海绵胶料配方不是主要原因。

(2)成型包压。在护士鞋成型过程中,大底的顶包工序直接影响到大底与中底(海绵胶)的粘接,如果包压不好,极易造成成品鞋的脱空鼓泡。但通过仔细严格的包压施工,成品鞋鼓泡现象仍然出现,从解剖的部位上看,大底和中底粘接得很好。因此可认为,鼓泡的质量问题不象是包压不好所造成的。

(3)胶浆涂刷。护士鞋生产的胶浆涂刷与网球鞋生产有所不同。它是在粘贴中底后跟之后,粘贴大底之前才涂刷边浆,于是发现在刷边浆时,会有一部分边浆被刷在底部的中底和鞋跟上,造成大底与中底之间有乳胶浆存在。其它鞋生产不刷边浆,未出现鼓泡问题,而护士鞋出现了,则很有可能是刷边浆之故。

(4)硫化工序。通过严格掌握硫化工艺,没有发现护士鞋的鼓泡透眼问题与硫化工序有直接关系。

2 改进措施

通过以上试验与分析,认为护士鞋成型时的刷边浆与鼓泡透眼的质量问题有密切关系。因此,针对边浆工艺采取了如下改进措施。

(1)严格执行烘干工艺。注意烘箱温度,开足烘干箱汽阀,并及时排放冷凝水。没有烘干透的半成品护士鞋不得粘贴大底。半成品鞋烘干方式改用盘平放为挂钩倒挂,可让多余的边浆顺流下滴,不致于在中底表面形成浆滴。

(2)控制大底胶料的起硫点。透眼问题与大底胶料的起硫点有直接的关系,因为当大底胶料生产工艺有一定波动时透眼问题会出现。于是,应加强炼胶工艺的控制,并注意大

底胶料使用前起硫点的复试。起硫点不合格的大底胶料不得流入下工序。

自采取以上措施之后,彻底根治了护士鞋大底鼓泡、透眼的质量问题,使该产品长期处于质量稳定的生产局面。

(新乡橡胶厂 孔祥玉 董金珂供稿)

国内简讯 13 则

△山东博山第二化工厂利用本地资源优势,开发了防老剂 SP,并形成年产 1000t 的生产能力,产品已通过省级鉴定。数家橡胶厂实际使用表明,产品质量与日本大内新兴公司生产的同类产品相同,修理价格低 15% 左右。该产品主要用作丁苯橡胶和氯丁橡胶等的稳定剂。

△徐州化肥厂研制成功了对叔辛基苯酚,并投入生产。该产品可用来制造多种橡胶的硫化剂、防老剂、增塑剂和补强剂,并可用于氯丁橡胶胶粘剂中。

△1994 年橡胶工业商品市场情况:平销 轮胎、氧化锌、钛白粉、炭黑、防老剂(RD, 4010, 4010NA, H)、促进剂(D, TETD, NA-22)、邻苯二甲酸二丁酯、邻苯二甲酸二辛酯;滞销 防老剂(A, D, BLE)、促进剂(M, DM, CZ, NOBS, TMTD)、胶乳。

以上摘自《化工市场信息》

△中国科学院化学研究所研制的水性硅橡胶防水涂料,比国内现有防水涂料的抗渗压力高 5 倍,抗裂性超过国家暂定标准 20 倍,各项技术指标达到国际标准,每千克涂料可涂 1m²,造价仅为聚酯涂料的 1/3。

△山东省宁阳化肥厂开发了复合型橡胶防老剂 8PPD-35,并形成了 1000 吨/年的生产能力。该防老剂具有抗氧化、抗屈挠龟裂、抗金属铜害、与橡胶相容性好、挥发性低等性能,在耐热老化、抗水抽出、毒性等方面优于防老剂 4010NA,完全可取代防老剂 A, D, 广泛应用于天然橡胶和合成橡胶及其工业制品,特别适用于子午线轮胎和轻、重型汽车轮