

快速塑性计、硬度计、拉力机自动跟踪装置、轮胎强度试验机 and 摩托车轮胎强度试验机等已出口东南亚国家。与会领导和代表们还表示了殷切的希望:检测设备开发部门要发扬成绩,坚持不懈,不断开发出高水平的新产品;检测设备生产部门要不断提高产品质量(包括外观质量),在国内创造出像孟山都、Instron,Wallace 等检测设备的名牌产品;橡

胶行业的各级决策者都应重视橡胶检测设备的发展,就像重视工艺装备的发展一样,检测设备的发展系企业发展必不可少的一部分。

(化工部北京橡胶工业研究设计院

陈志宏供稿)

彩色显像管国产化配套材料

——JX-28 胶粘剂

上海橡胶制品研究所研制的 JX-28 (CMA-359) 胶粘剂是采用合成橡胶为主体材料的单组分溶剂型胶粘剂。该产品具有较高的初粘性和粘合强度,干燥速度快,能室温固化,并具有较好的耐热老化、高低温交变性能和耐低温性能。可用于塑料与金属、橡胶与金属的粘接。

JX-28 胶粘剂经永新彩管公司装管试验,用在彩管偏转线圈会聚校正片粘接,其粘合性能符合彩色显像管生产工艺要求,技术认定合格,能够满足上海市重点办招标合同的要求。

该项科研成果已经在上海市重点办组织有关专家进行评审的鉴定会上通过了技术鉴定。

(本刊讯)

国产第 1 台钢丝帘布空气含量测定仪诞生

湖北省东风轮胎厂经过半年攻关,在 1994 年 12 月中旬研制成功第 1 台钢丝帘布空气含量测定仪,填补了国内空白。钢丝帘布的空气含量测定一直是困扰国内橡胶行业的难题。这种空气含量测定仪器以前国内没有研制和生产,要想购进必须耗巨资购买国外的成套生产线。此次由东风轮胎厂自行研制成功的空气含量测定仪,经专家鉴定,达到了进口仪器性能要求,使钢丝帘布在压延过程中的空气含量显示出来,为该厂子午线轮胎生产奠定了坚实的质量基础。

附表 北院近年开发生产的主要检测设备

序号	名称	规格型号
1	流变仪	LH-1
2	流变仪	LH-2
3	流变仪	GK-100
4	快速可塑计	KS
5	门尼粘度计	—
6	橡胶厚度计	—
7	自动冲片机	—
8	拉力机自动跟踪装置	—
9	电子拉力试验机	JDL
10	电子拉力试验机	PDL
11	电子拉力试验机	WDL
12	HD-I(N)定负荷国际橡胶硬度计	高硬度
13	HD-I(N)定负荷国际橡胶硬度计	中硬度
14	HD-I(N)定负荷国际橡胶硬度计	低硬度
15	半自动国际橡胶硬度计	SAHD
16	应力松弛仪	拉伸型
17	应力松弛仪	压缩型
18	自动吸氧仪	XY-1
19	炭黑吸油计	I 型
20	炭黑吸油计	II 型
21	钢丝粘合动态疲劳试验机	往复型
22	钢丝粘合动态疲劳试验机	旋转型
23	静态抗刺扎试验机	NQG-1
24	动态抗刺扎试验机	NQG-2
25	混炼胶粘着力试验机	—
26	硫化测温装置	—
27	油封径向力测定试验机	—
28	油封摩擦扭矩试验机	—
29	轮胎动性能试验机	—
30	轮胎偏心率试验机	—
31	轮胎水压爆破试验机	—
32	轮胎强度与脱圈试验机	立式单轴型
33	轮胎强度与脱圈试验机	立式三轴型
34	轮胎强度与脱圈试验机	卧式单轴型
35	摩托车轮胎强度试验机	—
36	轮胎高速耐久性试验机	四工位

(摘自《中国化工报》,1994,12,26)

温控新技术被列入国家推广计划

青岛化工学院研究成功的橡胶工业热水循环节能温控技术于去年底被国家科委正式列入 1995 年国家科技成果重点推广计划。

该技术采用一种热水循环温控装置,可根据使用场合的具体要求调整加温、冷却的时间比例,实现高精度控制温度,设定温度和指示温度的偏差小于 $\pm 1^{\circ}\text{C}$ 。该技术适于橡胶工业中的挤出机、密炼机、压延机等设备和其它化工行业有关设备的恒温控制。该技术目前已在国内 18 家大中型企业中得到应用,并取得明显的经济效益。该技术已获得中国专利,并荣获 1993 年国家科技进步三等奖。

(摘自《中国化工报》,1995,1,27)

BS-K 39m³ 浮选机衬胶备件开发成功

安徽省铜陵有色金属公司橡胶制品厂研制成功目前最大规格浮选机 BS-K 39m³ 的衬胶备件,包括叶轮、盖板、胶管、胶环、环阀及锥阀等 6 件。其胶料配方为:天然橡胶 100;胎面再生胶 20;硫化剂 2.7;促进剂 1.6;活性剂 9;软化剂 11;防老剂 2.5;补强填充剂 50。硫化胶性能符合下述标准:拉伸强度 $\geq 23\text{MPa}$,300%定伸应力 $\geq 8\text{MPa}$;扯断伸长率 $\geq 450\%$,扯断永久变形 $\leq 40\%$,磨耗量(1.61km) $\leq 0.4\text{cm}^3$,老化系数 $[(70\pm 2)^{\circ}\text{C} \times 96\text{h}] \geq 0.7$ 。

BS-K 39m³ 浮选机衬胶叶轮外径 910mm,高 545mm,重 224kg;模具直径 1010mm,高 760mm,重 3.6t。盖板外径 1800mm,高 690mm,重 900kg;模具直径 2015mm,高 940mm,重达 14t。

因盖板尺寸大,没有相应规格平板硫化机,故采用了模具自身通汽硫化的办法,并自行设计制作了硫化夹具。据悉,此产品居国内同行业领先地位,其中盖板胶件尺寸在国内

已知模压制品中最大。

该产品从 1993 年 3 月以来共生产了 60 多套,销往甘肃西北有色冶金机械厂等单位,其中 13 套为北京有色冶金设计研究总院设计的主机配套,出口巴基斯坦。

(铜陵有色橡胶厂 曹建国供稿)

《现代橡胶配方设计》

该书由张殿荣等编写,化学工业出版社于 1994 年在北京出版。32 开本,404 页,定价 15 元。

全书共 5 章,其主要内容是:介绍橡胶配方设计的基本概念及配方鉴定方法;讨论橡胶设计与硫化橡胶物性和加工性的关系;阐述橡胶配方的试验设计与优化方法;列举某些特种用途橡胶制品的配方设计原则及部分橡胶制品的实用配方。

(相 泰供稿)

1993 年研究和开发经费持平

美国《橡胶和塑料新闻》1994 年 7 月 4 日 26 页报道:

尽管 1993 年橡胶工业的销售额有所回升,但本财政年度的研究和开发经费预测仍持平。

根据掌握的 7 家公司的公开报告,1993 年的研究和开发经费支出比 1992 年的多 0.5%。

其中有 6 家公司 1992 年的研究和开发经费支出比 1991 年的少 0.5%。

“显然,研究和开发是一个不能减少支出的重要领域,其存在于经营活动的每一个部分。”Fundamental Research 公司的权威分析家 Harry Millis 说。

研究和开发经费支出的持平,可能与现代科学设备有关——可以用较少的人做较多的工作,而由于只需制造较少的模型和样机,公司可以从一份合同中获取更多的美元。

尽管可通过改进工艺来节省开支,但大