

(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