

适当降低挤出温度或增大口型长径比, FZ-1和 SAC-1混炼胶可获得和 N630混炼胶一样的挤出工艺效果。

FZ-1和 SAC-1的补强效果较所有常用炭黑低,因此它们一般不单独使用,常与高耐磨炉黑并用。

生产实践证明, FZ-1或 SAC-1以1:(0.5—0.7)的比例取代 N630能获得较好的性能和经济效益。

2.4 经济效益分析

FZ-1, SAC-1和 N630的价格分别为750, 280, 3200元·t⁻¹, 以我厂每年胶管原用 N630

50t、现用 FZ-1 80t 计,可直接节约资金10多万元。当然如用 SAC-1代替 N630,经济效益就更可观了。

3 结语

在胶管生产中,用 FZ-1和 SAC-1取代 N630在物理和工艺性能上均可行,且经济和社会效益显著,值得同行借鉴。

致谢 本文得到我厂高级工程师朱元利的多方指导,在此表示衷心感谢。

收稿日期 1994-06-27

力车胎内胎胶料的连续加工

目前,力车胎内胎胶料一般都在开炼机上进行塑炼,停放后再混炼,滤胶停放后加硫,加硫停放后再用于挤出、接头、硫化,动力消耗大,投入人力多,生产效率低,同时由于工序多,也易引起杂质增多。

江苏飞驰股份有限公司(原盐城市橡胶厂)采用大连产75L 翻斗式密炼机,可一次性直接进行生胶的塑炼、混炼;混炼胶接着在压片机上翻匀出条滤胶;滤胶后的胶料按顺序到开炼机上加硫;加硫后胶料即出片浸隔离剂,并用强风冷却;冷却后的胶料温度在25℃以下,收叠于盛料板上,该胶料即可以投入挤出、接头、硫化。

采用该机首先应将促进剂 DM 和 CZ 用量从0.8份调整为0.5和0.7份,同时增加1份树脂。

新工艺整个生产过程为:国产1号天然橡胶经烘软后切块称量,直接投入密炼机,塑炼时间为250s,混炼室温度100℃左右;一次投料后混炼时间为70s,混炼室温度为100—110℃左右;二次投料后混炼时间为260s,混炼室温度为110—120℃左右,细料与颜色母

胶均在第二次投料中加入。

混炼胶排胶经压片机翻匀后经出片机出条滤胶,滤胶温度在100—110℃左右;滤好的胶经称量后按顺序扒开自然冷却,再按顺序在开炼机上加硫,加硫温度一般在80℃左右;加硫后的胶料立即出片浸入液体隔离剂,并进行慢速运转强风冷却,至25℃左右出片,该胶即可用于挤出、接头、硫化。

混炼胶的快检指标(加硫后)基本上与原开放式工艺相同,保证了挤出、接头质量。硫化后的内胎,其挺性与强度均略高于原工艺产品,并可节约50%的动力、人工,混炼胶产量也提高近50%。

需要指出的是,如果是在夏季生产,为防止胶料焦烧,可加入适量防焦剂,以保证操作工艺的顺利进行。将促进剂与硫黄一起在开炼机上加入也行,但会延长加硫时间,影响劳动生产率。

另外,对于胶料中使用的碳酸钙,必须根据不同产地或批次,做好 pH 值的测定,并对胶料焦烧性能做好试验。

(江苏飞驰股份有限公司 邓 洪供稿)