

(2) 精炼

辊距为 0.5 mm 以下, 辊温为: 前辊 50 ~ 55 °C, 后辊 60 ~ 65 °C。后辊应装刮刀。

经过称量的胶反复薄通 15 次以上, 约 16 min 左右。然后用卷筒把胶片缠绕在卷筒上, 再把它割开即为方形块, 涂上隔离剂, 码放整齐, 即为成品。将此再生胶与沈阳再生胶厂生产的通用型再生胶进行物理性能对比, 结果如表 2 所示。

从表 2 数据可以看出, 两种再生胶的拉伸强度基本相同, 扯断伸长率比通用型再生胶略好。用口腰胶条生产的再生胶橡胶烃质量分数较大, 一般在 0.40 以上, 而且稳定。

表 2 自产再生胶与通用再生胶物理性能对比

性 能	自产再生胶	通用再生胶
135 °C × 15 min 硫化胶性能		
拉伸强度/MPa	4.98	4.83
扯断伸长率/%	270	256
邵尔 A 型硬度/度	60	75
135 °C × 30 min 硫化胶性能		
拉伸强度/MPa	4.86	5.93
扯断伸长率/%	238	212
邵尔 A 型硬度/度	60	75

注: 鉴定配方: 再生胶 100; 氧化锌 2.5; 促进剂 M 0.9; 硫黄 1.5。

炭黑质量分数为 0.15 ~ 0.30。从原材料上看, 生产出的再生胶性能应该更好, 但实际物理性能并不高, 其原因可能是胶粉的粒子不均匀而且有的比较大, 虽然软化剂的用量也较大, 但还是有一少部分大颗粒的胶粉得不到彻底膨胀, 从而影响脱硫效果。如果用炼胶机粉碎后的胶粉过细目筛子, 使胶粉的粒子更细些, 所生产的再生胶物理性能会得到进一步提高, 但这样将影响生产效率。

2.6 经济效益

用废口腰胶条生产的再生胶, 原材料成本大约是 900 元·t⁻¹, 加上电、汽、工资等费用约为 1500 元·t⁻¹。而通用再生胶市场价为 2000 元·t⁻¹ 左右。这样可降低成本 500 元·t⁻¹。因此, 此产品的开发不仅利用了闲置的设备使废料得到了开发利用, 而且创造了效益。

3 结语

利用胶靴废口腰胶条生产再生胶, 经试生产后现在已批量生产。用此法生产的再生胶其各项性能基本达到要求, 在胶靴的大底配方中应用, 效果非常好。

收稿日期 1998-02-04

国内简讯 3 则

△上海橡胶制品有限公司上海橡胶总厂承担的桑塔纳 2000 型轿车动力转向系统的回、吸油胶管通过技术鉴定。该动力转向胶管具有良好的耐油、耐低温和耐臭氧性能, 尺寸精度高, 制造难度大。经上海大众汽车公司跑车试验、系统考核和 1 年多的装车实验考核, 证明该胶管性能可靠、质量稳定, 完全符合德国大众标准要求, 而且多年来此胶管的质量及装配在桑塔纳 2000 型轿车上的工作情况一直十分稳定。

(本刊讯)

△近日, 宁波同步带总厂获得中国方圆标志认证委员会质量认证中心颁发的 ISO 9002 质量体系认证证书。该厂生产各类橡胶传动带, 自 1997 年开展质量体系认证以来, 竞争能力显著提高, 1997 年销售额同比增加 30%, 产品销往全国各地, 并出口东南亚、日本、美国等地。

(摘自《中国化工报》)

△据有关经济部门预测, 今、明两年全球 NR 产量分别为 652 万和 670 万 t。1997 年全球 NR 产量为 641 万 t。

(本刊讯)