

22.7 kg, 加料顺序为: 生胶压合、加部分填料——操作助剂(二甲基硅油)、硬脂酸钠、防老剂 BLE、硬脂酸、偶联剂 KH-550——填料和增塑剂交替加入——硫黄和硬脂酸钾——打三角包 3~5 次——薄通 3 遍以上——下片。

(2) 确定密炼机混炼的批量为 50~51

微机控制平板硫化机通过鉴定

中图分类号: TS943.56⁺2 文献标识码: D

青岛亚东橡胶集团研制生产的 XLB-1.00MN-450×450-IV 微机控制平板硫化机日前通过青岛市科委组织的鉴定, 并投入批量生产。专家一致认为, 该产品具有操作灵活、性能可靠、工作效率高、热板温差低、自动化程度高等优点, 适用于各种橡胶制品、塑料制品等模型制品和非模型制品。目前该公司生产的微机控制平板硫化机年产量达 60 台。

(摘自《中国化工报》, 2000-07-18)

充油顺丁橡胶 BR9073 通过鉴定

中图分类号: TQ333.2 文献标识码: D

齐鲁石化股份有限公司橡胶厂与青岛化工学院共同完成的充油顺丁橡胶 BR9073 开发及工业试生产项目, 近日通过中国石化集团公司组织的技术鉴定。

BR9073 不仅具有普通 BR 的高弹性、低磨耗性, 而且还具有生产成本低、加工性能好、耐屈挠、耐寒以及抗湿滑性好的特点。

为改变 BR 品种长期单一的局面, 齐鲁石化公司橡胶厂从 1988 年开始, 与青岛化工学院合作, 采用向镍系催化体系中添加含氧化合物的方法研制高门尼 BR, 1997 年 3 月进行第 1 次工业试验, 成功地生产出 BR9073 30 t。通过有关部门对产品的基本性能、实用性能、轮胎试制及里程试验的全面测试, 产品质量达到国际同类产品水平。

为了使产品尽快投放市场, 该厂根据已掌握的技术, 反复优化工艺流程, 在 BR 装置上完成了生产充油橡胶部分改造, 并于去年 3 月进行了第 2 次工业试验, 首次大批量生产出 1 035

dm³, 混炼温度为 100~130℃, 排胶温度为 140℃以下, 压砷压力为 0.6~0.8 MPa, 投料顺序为: 生胶塑炼——除硬脂酸钾和硫黄以外的全部配合剂——排胶。

收稿日期: 2000-03-17

t 产品。

BR9073 投放市场后, 以价格便宜、加工容易(节电)、制品表面质量优异而备受用户青睐。由于其加工性能优良, 可以改善制品的表面质量及轮胎的抗湿滑性和胎面崩花掉块现象, 引起了轮胎业和管带业的极大关注。目前, 该厂正在加紧对 BR 装置进行增加配套措施的改造, 改造后年产能可达万吨级。

(摘自《中国化工报》, 2000-07-27)

国泰成功实施反包胶囊国产化改造

中图分类号: TQ330.4⁺6 文献标识码: D

荣成国泰轮胎有限公司经过不懈努力, 终于成功地对 KRUPP 成型机反包胶囊进行了国产化改造, 用自制的胶囊替代了进口胶囊, 为企业节省了大量外汇。

KRUPP 成型机反包胶囊是子午线轮胎成型过程中的重要部件, 长期依赖进口。进口胶囊由于设计存在缺陷, 使用寿命短(每条胶囊只能成型 3 000 条), 且外方经常不能及时供货, 严重影响正常生产。鉴于此, 公司对进口胶囊进行了测量和剖析, 找到了制约胶囊使用寿命的各种因素, 而胶囊裂口则是其中的主要原因。通过在胶囊上增加骨架材料、调整内外层胶料配方、采用二次硫化工艺、改进胶囊子口部位的构造等措施, 解决了胶囊使用寿命短的问题。

改造后的胶囊厚度一致, 膨胀均匀, 胶囊强度大, 反包力大, 气密性好, 耐屈挠性好, 永久变形小, 经实际使用完全符合工艺要求, 可以替代进口胶囊。改造后的胶囊平均每条可成型胎坯 6 200 条, 成本仅为 40 元, 大大降低了生产成本。

(摘自《中国化工报》, 2000-07-15)