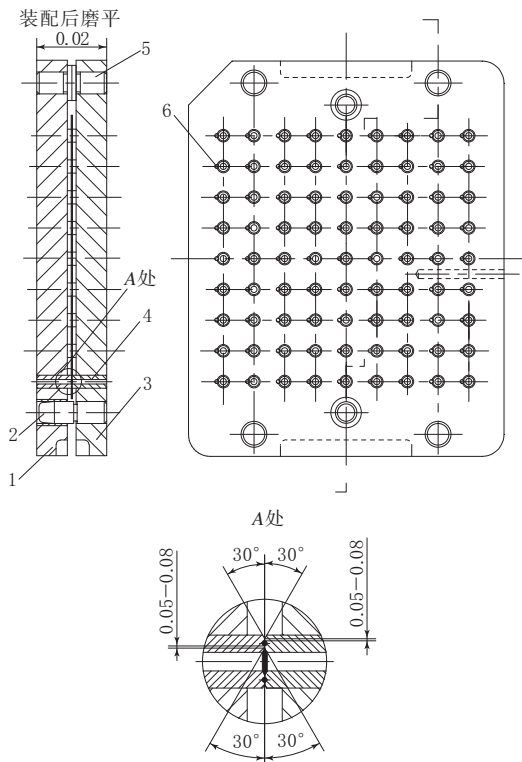




1—上模板;2—导柱;3—下模板;4—型芯;
5—承力销;6—止动螺钉。

图2 多腔刀口式无飞边模具

(2)模具组装后,应调整型芯分型面间隙,然后型芯用1个螺钉固定,组合磨削模具上下安装面。

(3)因6144胶料易粘模,故各型腔需镀硬铬(镀层厚度0.08 mm)并抛光,同时也可提高工作表面的耐磨性和耐腐蚀性。

4 模具工作过程

密封圈硫化所用设备为柱式硫化机。模具工作流程为:在型腔涂脱模剂→在下模上放入厚度为0.6 mm、长和宽均为140 mm的胶片→合模→将模具放置在硫化机设备中加热→加压成型→打开模具→手工取出废料→用压缩空气吹出密封圈。

5 结语

采用多腔刀口式无飞边模具生产小型O形密封圈,具有结构简单、工作可靠、功效高的特点。掌握模具设计和制造要点,能保证成品密封圈的质量,且模具使用效果良好。

收稿日期:2012-07-22

一种有机改性MMT及用于高温硫化硅橡胶的交联方法

中图分类号:TQ333.93;TQ330.38+3 文献标志码:D

由天津大学申请的专利(公开号 CN 101831084A,公开日期 2010-09-15)“一种有机改性MMT及用于高温硫化硅橡胶的交联方法”,提供了一种有机改性蒙脱土(MMT)及用于高温硫化硅橡胶的交联方法:(1)对MMT进行改性制得有机改性MMT;(2)将1~5份有机改性MMT和100份硅橡胶在120~180℃下混炼至粘性流动状态,再在室温下加入0.5份2,5-二甲基-2,5-二叔丁基过氧化己烷,混炼均匀后制得混炼胶;(3)将混炼胶装入模具中在160~200℃和10 MPa条件下硫化成型,冷却后得到硫化胶片;(4)将硫化胶片置于190~210℃下停放3~5 h后自然降温至室温制得产品。该方法工艺简单可行,原料来源广泛,安全无毒,生物相容性好,有望在生物医用材料领域得到广泛应用。

(本刊编辑部 赵敏)

一种渗透型建筑物硅橡胶防水涂料的制备工艺及其制品

中图分类号:TQ333.93;TQ630.6/.7 文献标志码:D

由东莞市金牛有机硅科技有限公司申请的专利(公开号 CN 101838494A,公开日期 2010-09-22)“一种渗透型建筑物硅橡胶防水涂料的制备工艺及其制品”,提供了一种渗透型建筑物硅橡胶防水涂料的制备工艺,包括以下步骤:(1)制备硅橡胶乳液;(2)硅橡胶乳液与丙烯酸进行共聚反应得硅丙橡胶乳液基料;(3)在硅丙橡胶乳液基料里混入乙酸乙烯酯乳液;(4)加入白炭黑混合均匀后,再加入纳米抗老化材料、填料、粉料以及其他助剂;(5)调整涂料粘度后加入甲基硅酸钠、水和聚乙烯醇液体,反应9~11 min;(6)调节pH值;(7)检测,出成品。该发明具有工艺简单、条件易于控制、易于规模化生产的特点,产品适用于建筑物地下基础防水,具有高渗透性、高附着性、高弹性、高成膜性和高耐候性。

(本刊编辑部 赵敏)