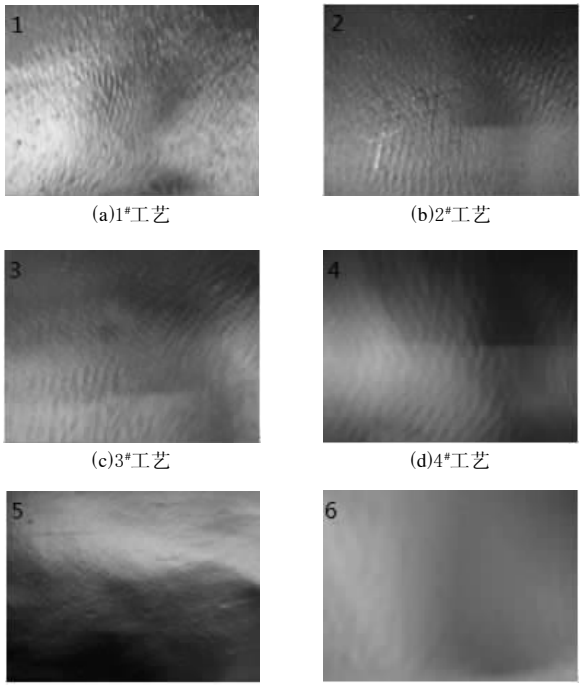
表 1　压延工艺参数

编号	温度/℃	速度/(m·min^{-1})	压延次数	包辊时间/min
1	85	6.8	5	0
2	90	6.8	5	0
3	100	6.8	5	0
4	100	24	5	0
5	100	24	8	0
6	100	24	8	10

5　结语

针对压延工艺制备出的复合片材表面易出现打褶、表面粗糙和鼓包等问题，通过分析复合片材压延原理，结合片材本身结构和性能，提出了相应的解决措施。经严格控制片材压延前质量和优化压延工艺参数，当辊筒温度为 100 ℃、辊速为 24 m·min^{-1}时，压延的复合片材表面质量良好。



(a)1#工艺　(b)2#工艺　(c)3#工艺　(d)4#工艺　(e)5#工艺　(f)6#工艺

图 4　不同压延工艺参数下片材的表面质量

参考文献：

[1] 毛尚涛，张媛，朱承丽. 提高压延质量的方法探讨[J]. 橡胶科技市场，2004，5(14)：15-17.

[2] 张慧敏，郑师，李永祥. 压延加工中影响因素的分析与探讨[J]. 橡塑技术与装备，2003，29(5)：08-11.

[3] 黄敏. 确定合理的压延工艺参数提高胶帘布的压延质量[J]. 橡塑技术与装备，2002，28(9)：20-23.

收稿日期：2012-09-04

Quality Analysis and Improvement Methods of Surface of Multi-layered Rubber Composite Sheet

QIN Liu，*DING Yu-mei*，*YANG Wei-min*

(Beijing University of Chemical Technology，Beijing　100029，China)

Abstract：Based on the lamination principle of multi-layered rubber composite sheet，the root causes for unevenness，non-uniform，wrinkle and ripple on the surface of the composite sheet were analyzed，and the improvement methods were proposed. By precisely controlling calendering process，setting the roller temperature at 100 ℃ and the speed at 24 m·min^{-1}，the surface quality of the calendered composite sheet was improved.

Key words：rubber；multi-layer composite；calendering；surface quality

一种防爆橡胶水坝体

中图分类号：TQ336.5　　**文献标志码**：D

由衡水新胜密封材料有限公司申请的专利(公开号　CN 202247794U，公开日期　2012-05-30)“一种防爆橡胶水坝体”，涉及的防爆橡胶水坝体由外覆盖胶层、内覆盖胶层和夹于二者之间的骨架层构成，骨架层为由夹角为 30°～90°的经线和纬线编织成的孔网。该防爆橡胶水坝体解决了孔眼被扯开后沿相互垂直的经线或纬线开裂导致橡胶水坝体爆裂的问题，提高了水坝体的整体强度，延长了使用寿命。

(本刊编辑部　马　晓)