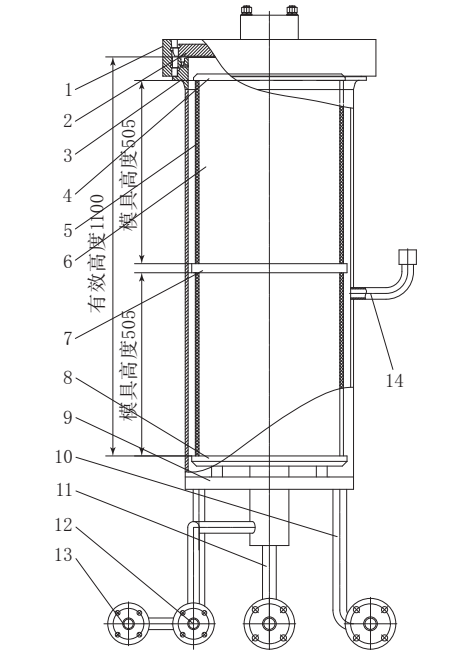




1—转圈;2—平盖;3—下法兰;4—压模板;5—胶套;
6—硫化模具;7—中间隔板;8—搁板;9—平底;
10—外腔排汽;11—内腔排汽;12—内腔进汽;
13—外腔进汽;14—安全阀接口。

图2 平底平盖增高型硫化罐结构

积情况下可以提高产量。

(3)增加压模板,降低劳动强度。

2 应用情况

(1)某V带上市公司已淘汰传统硫化罐,全部更换成平底平盖增高型硫化罐。

(2)国内主要V带生产企业正在逐步淘汰传统硫化罐,更换成平底平盖增高型硫化罐。

(3)长江三角洲地区汽车胶带生产企业已开始询价平底平盖增高型硫化罐,并且有少数企业已开始使用。

表1 老V带车间配置的硫化罐及蒸汽消耗量

规格	数量/台	每天蒸汽量/m ³	每年蒸汽量/m ³
LHG50×70	18	1 144.26	343 278
LHG60×70	18	1 757.88	513 864
LHG80×70	15	2 731.95	819 585
LHG100×70	10	2 960.10	888 030
LHG120×70	9	3 899.61	1 169 883
总计			3 734 640

注:硫化时间为18 min(装模取模时间为3 min),每班工作8 h,共26罐,每天3班,全年按300个工作日计算,实际使用的蒸汽量约为硫化罐容积的5倍。

表2 新V带车间配置的硫化罐及蒸汽消耗量

规格	数量/台	每天蒸汽量/m ³	每年蒸汽量/m ³
LHG50×108	10	842.40	252 720
LHG60×108	10	1 212.90	363 870
LHG80×108	8	1 725.36	517 608
LHG100×108	6	2 021.76	606 528
LHG120×108	5	2 425.80	727 740
总计			2 468 466

注:同表1。

3 结语

随着近年来我国要求高耗能企业淘汰落后产能,企业需要降低成本,提高市场竞争力,平底平盖增高型硫化罐将会被更多企业采用。

收稿日期:2013-02-19

玻璃纤维增强型导热绝缘硅橡胶
复合材料及其制备方法

中图分类号:TQ333.93 文献标志码:D

由天津大学和天津澳普林特通讯器材组件有限公司申请的专利(公开号 CN 102139546A,公开日期 2011-08-03)“玻璃纤维增强型导热绝缘硅橡胶复合材料及其制备方法”,涉及的玻璃纤维增强型导热绝缘硅橡胶复合材料由导热绝缘硅橡胶层和玻璃纤维布复合组成。其中导热绝缘硅橡胶配方为:甲基乙烯基硅橡胶 100;导热粉(粒径为0.5~40 μm的氧化铝、氮化铝和铝粉中的1种、2种或3种) 150~300;乙烯基三乙氧基硅

烷表面亲和剂 3~6;2,5-二甲基-2,5-二叔丁基过氧化己烷交联剂 0.5~1。该复合材料制备步骤为:先将硅橡胶与导热粉、表面亲和剂和交联剂在两辊开炼机上混合均匀,得到导热绝缘硅橡胶;再将导热绝缘硅橡胶压为厚度为0.1~0.15 mm的薄层,在两薄层之间加入玻璃纤维布,再经压制成型制得产品。该发明具有制备方法简单、生产成本较低的特点,且产品具有良好的传热、散热以及抗撕裂能力,可以直接用作电子器件与散热器之间的隔离件,降低电子器件运行温度,提高电子器件的寿命。

(本刊编辑部 赵敏)