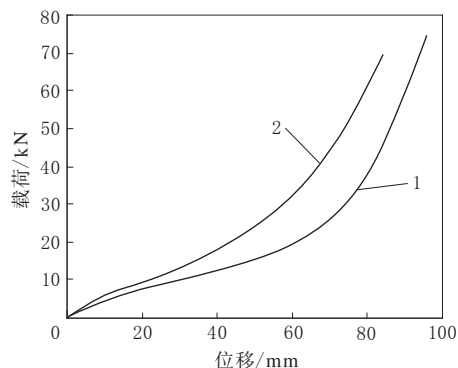




1—注压硫化;2—注射硫化。

图 8 注压和注射硫化产品粘合试验曲线

3 结论

相同条件下,注压硫化产品的自由高和刚度大于、粘合性能优于注射硫化产品,而注射硫化产品的尺寸稳定性优于注压硫化产品。

参考文献:

- [1] 黄娜斌,江波. 橡胶注射成型技术及其设备[J]. 橡塑技术与装备,2005,33(7):32-37.
- [2] 叶春葆. 橡胶的注射成型[J]. 世界橡胶工业,2005,32(9):22-30.
- [3] 赵光贤. 注压胶料配方设计体会[J]. 特种橡胶制品,1995,16(2):15-17.



图 9 注压硫化产品粘合破坏照片



图 10 注射硫化产品粘合破坏照片

- [4] 朱闰平,肖澜. 橡胶厚制品硫化时间的设计方法[J]. 特种橡胶制品,2009,30(5):41-43.

收稿日期:2015-05-18

开炼机辅助混炼装置

中图分类号:TQ330.4+3 文献标志码:D

由芜湖集拓橡胶技术有限公司申请的专利(公开号 CN 103612343A,公开日期 2014-03-05)“开炼机辅助混炼装置”,涉及的开炼机辅助混炼装置包括开炼机机体、双辊筒、导柱、导向套、拨杆以及辅助输送柱。双辊筒位于机体上,机体上还设有位于双辊筒下方的导柱,导柱上设有导向套,导向套活动套接在导柱上,导向套上设有拨杆。通过在双辊筒下方设置拨杆,胶料在进入双辊筒混炼时,先通过两个拨杆将胶料堆积在一起,再通过双辊筒将堆积在一起的胶料压成扁平薄形状;拨杆可左右往复移动,胶料的堆积方式不断变换,使胶料得到充分混炼;增设的顺时针转动辅助输送柱,使胶料的运送更加顺畅。该设备结构简单,能够快速、有效混炼胶料,提高混炼效率。

(本刊编辑部 赵 敏)

一种丁腈橡胶电容器密封垫及其制备方法

中图分类号:TQ336.4+2;TQ333.7 文献标志码:D

由安徽江威精密制造有限公司申请的专利(公开号 CN 103613897A,公开日期 2014-03-05)“一种丁腈橡胶电容器密封垫及其制备方法”,涉及的密封垫配方为:丁腈橡胶(牌号 3345) 80~85,硅橡胶 15~25,甲基丙烯酸甲酯 5~15,炭黑 N330 45~50,水滑石粉 14~18,改性凹凸棒土 12~15,氧化锌 2~3,硬脂酸 2~3,棕榈蜡 5~7,二乙烯基三胺 0.4~0.7,磷酸二氢铵 1~2,防老剂 SP 2~3,防老剂 MB 1~2,硫黄 1~2,促进剂 TMTD 1~2。该配方使用了环保型配合剂,毒副作用和对环境的污染减少,且工艺性能好,生产工艺简单,生产成本低,产品耐磨和耐油性能好,具有良好的经济效益以及市场前景。

(本刊编辑部 赵 敏)