

成品溢边过大会造成废品, 这种问题经常归因于模具设计, 其实是硫化压力不足造成的。模压过程中压力不足, 常会产生气孔、外气泡和变形等; 压力过大, 可能造成扭变。

NBR制品可采用分段硫化, 即先将NBR胶料在平板硫化机中进行一段硫化定型后, 再进行二段硫化。

2.3.3 硫化时间

硫化时间是在一定温度和压力下, 胶料在模具中硫化以获得最佳性能的时间。硫化时间过长,

制品脱模时会产生裂口, 可用低温长时间硫化来解决; 硫化时间过短, 制品欠硫, 且在分型线处容易撕裂, 可采用提高硫化温度来解决。

3 结论

NBR模压制品质量的影响因素是互相制约的。当NBR模压制品产生质量问题时, 不仅要调整配方因素, 还应从混炼胶制备、模具设计和硫化条件方面查找原因, 提出改进措施, 以保证产品质量和产量。

Processing Factors Influencing the Quality of Press Molded NBR Products

Guo Changfeng

(Harbin Zhongbei Rubber and Plastic Product Co., Ltd., Harbin 150026, China)

Abstract: The factors during processing which influenced the quality of press molded nitrile rubber (NBR) products were analyzed. The main factors were the quality of rubber mixing, rubber viscosity, storage time, product size, structure and dimension tolerance of the mold, curing temperature, curing pressure and curing time. Taking specific corrective actions could effectively solve the quality issue of the molded NBR product.

Keywords: NBR; molded product; mix; mold design; curing condition

信息·资讯

尼铁隆炭黑项目即将竣工投产

尼铁隆(江苏)炭黑公司新建的年产5万t高档炭黑生产线预计于2014年8月投产。该公司成立于2013年6月, 是日本新日化炭株式会社在海外投资建设的第1家独资企业, 总投资2.6亿元

人民币。公司坐落于江苏徐州市邳州经济开发区, 占地面积6.25万m², 初期招聘80个员工。

新日化炭株式会社日本工厂设在日本爱知县田原市, 炭黑年产能为7.3万t。 鲁迪