

鞋用压延型橡胶围条胶花纹维持方法

中图分类号:TQ336.7 文献标志码:D

授权公告号:CN 104325663B

授权公告日:2017年4月19日

专利权人:际华三五三七制鞋有限责任公司

发明人:杜江、陈松雄、周川泉等

本发明公开了一种鞋用压延型橡胶围条胶花纹的保持方法。该方法为:将胶料压延成型而制得围条;将围条放置在带凹形槽的聚丙烯(PP)板上24 h以上,PP板的凹形槽与围条尺寸及形状对应。将放置后的围条进行压合,使用表面涂有厚度为2~3 mm的有机硅橡胶的发泡橡胶气囊作为压力导体。在压合过程中,发泡橡胶气囊因受力而发生变形,使围条压合并粘贴在鞋的相应部位。该发明既可以保证围条胶粘合牢固,又可使围条胶花纹不变形。

橡胶颗粒干燥与粉末自动分离干系统及干燥分离方法

中图分类号:TQ330.6⁺2 文献标志码:D

授权公告号:CN 104567318B

授权公告日:2017年4月5日

专利权人:杭州高新橡塑材料股份有限公司

发明人:沈治华、凌勇、高洪明等

本发明涉及一种不仅能实现橡胶颗粒自动干燥,而且能在自动干燥橡胶颗粒的同时,将附着在橡胶颗粒上的粉末有效剥离的橡胶颗粒干燥与粉末自动分离干系统及干燥分离方法。该系统包括可编程逻辑控制器,干燥罐位于干燥罐壳内,且干燥罐与干燥罐壳之间构成的空间为干燥料导料通道。干燥罐和干燥罐壳下部呈倒锥状结构,且干燥罐下部进口通过三通阀与热风机连通。干燥罐壳下部出口与导料管连通,三通阀出口装有圆锥形气嘴。负压吸风管竖立于干燥罐上方,且负压吸风管吸风口装有粉末过滤网。空心拨动管套在负压吸风管上,且位于轴承座上。同步带轮固定在空心拨动管上,且通过同步带及伺服电机带动固定在空心拨动管上的拨

料杆转动,进料管穿过干燥罐壳与干燥罐连通。

一种丁基橡胶的制备方法

中图分类号:TQ333.6 文献标志码:D

授权公告号:CN 104844748B

授权公告日:2017年4月5日

专利权人:清华大学

发明人:吕阳成、朱珊、骆广生等

本发明公开了一种丁基橡胶的制备方法。先用稀释剂分别配制单体混合物溶液(M)和引发剂混合物溶液(I),再将M、I、微混合器和延迟管预冷至反应温度,使M和I在微混合器内接触混合,并在延迟管内反应一段时间,然后脱除稀释剂并干燥,制得丁基橡胶。本发明采用高效微混合技术,避免了因反应体系微环境失控而产生低聚物(造成生产不稳定),生产系统的停留时间可缩短到10 s以内,引发剂用量较小,在适中的温度下(40~92 ℃)实现高分子材料的可靠制备,并有利于降低生产能耗,提高产品质量的稳定性。

宽温域高阻尼橡胶支座及其制备工艺

中图分类号:TQ336.4⁺2 文献标志码:D

授权公告号:CN 105384976B

授权公告日:2017年5月3日

专利权人:衡水中铁建工程橡胶有限责任公司

发明人:王红续、赵雅婷、周海军等

本发明公开了一种宽温域高阻尼橡胶支座及其制备工艺。该橡胶支座胶料配方为:天然橡胶 70~90,丁苯橡胶 10~30,超耐磨炭黑 50~80,硅土(二氧化硅、三氧化二铝、氧化铁和氧化钙等混合物) 5~20,超细粘土 10~30,碳酸钙 15~30,活性剂 4~10,高苯乙烯树脂 10~60,机油 10~30,硫化剂 1.5~2.5,促进剂 1.4~3.5。本发明采用高苯乙烯树脂代替传统石油树脂,胶料玻璃化温度提高,阻尼温度拓宽;通过合理添加无机填料,胶料阻尼性能提高,并改善剪切模量和弹性模量平衡性。

(以上稿件由本刊编辑部提供)