

<<橡胶技术问答>>

图书基本信息

书名：<<橡胶技术问答>>

13位ISBN编号：9787122085528

10位ISBN编号：712208552X

出版时间：2010-8

出版时间：化学工业出版社

作者：翁国文，侯亚合 编著

页数：348

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<橡胶技术问答>>

前言

橡胶是高弹性高分子化合物的总称。

由于橡胶在室温上下很宽的温度范围内具有优越的弹性、很好的柔软性，并且具有优异的疲劳强度，很高的耐磨性、电绝缘性、不透气性、不透水性以及耐腐蚀、耐溶剂、耐高温、耐低温等特殊性能，因此成为重要的工业材料，广泛用于轮胎、胶管、胶带、胶鞋、工业制品（如减震制品、密封制品、化工防腐材料、绝缘材料、胶辊、胶布及其制品等）以及胶黏剂、胶乳制品中。

要制得符合实际使用要求的橡胶制品、改善橡胶加工工艺以及降低产品成本等，还需在橡胶中加入各种橡胶配合剂。

随着我国经济的高速发展，我国橡胶工业的技术水平和生产工艺得到很大程度的提高和发展。

为了适应橡胶工业技术人员和技术工人提高基础知识理论水平需要，促进橡胶工业技术的发展，组织编写该书。

本书的编写本着立足生产实际和现状，侧重生产实用，以保证内容深浅适度，通俗易懂。

主要作为橡胶企业技术人员和技术工人及有关人员自学使用，也可作为职业培训教材。

本书以问答形式，对汽车轮胎、力车轮胎、胶鞋、胶管、胶带、模型制品的基础知识、配方、选材生产工艺及常见质量问题等进行了详细的介绍。

本书第一章由徐州工业职业技术学院翁国文编写，第二章~第五章由徐州工业职业技术学院侯亚合编写。

全书由翁国文统稿，徐州工业职业技术学院聂恒凯副教授主审。

本书在编写过程中得到青岛科技大学和徐工轮胎有限公司等有关橡胶专家和工程技术人员的帮助，提出了许多宝贵的意见，谨此一并致谢。

<<橡胶技术问答>>

内容概要

《橡胶技术问答》共分两册：原料·工艺·配方篇；制品篇。

全书以一问一答的形式介绍了橡胶基础概念、橡胶加工工艺、橡胶配方和橡胶制品。

原料·工艺·配方篇介绍了橡胶基础概念、橡胶原材料(包括生胶和配合剂)、橡胶配方(包括配方设计原则和步骤、橡胶性能的调整、特种性能胶料配方)、橡胶通用生产工艺(包括塑炼、混炼、压延、压出、硫化等)。

制品篇主要从基础知识、选材、配方、生产工艺、常见问题等角度对橡胶模型制品生产技术、胶鞋生产技术、胶管生产技术、胶带生产技术、轮胎生产技术等进行了比较详细的介绍。

本书采用问答的形式编写，简单易懂，一目了然，可供橡胶专业大中专学生、橡胶行业科技人员学习，也可作为技术人员和职工培训的参考资料。

<<橡胶技术问答>>

书籍目录

第一章 橡胶模型制品生产技术问答第二章 胶鞋生产技术问答第三章 胶带生产技术问答第四章 胶管生产技术问答第五章 轮胎生产技术问答参考文献

<<橡胶技术问答>>

章节摘录

插图：a. 产生原因：合成胶掺用量偏高；出型的黏着性差，特别是初黏力不足；围条浆没有干透就进行压合，压合不牢；围条胶的硫速太慢，与大底胶的硫速不配合；大底有轻微自硫现象；模压大底与鞋楦不配合；待硫化的成鞋存放时间过长，使胶部件出现弹性收缩，重新弹开。

b. 防止措施：减少合成橡胶并用比例，增加围条胶和大底胶的可塑度；在冬季的情况下，成型前要在30~40 的温度下加热保温；防止大底存放时间过长而发生轻度自硫；减薄大底边缘的坡茬；做好鞋楦与模压底的配套，加强帮底的配合；控制好胶浆胶料的可塑度，控制好刷浆的厚度；可加贴内围条；增加围条配方中的增黏剂用量；调整配方硫速，使边底配合；加强压合工艺，务求压合牢固；待硫化的成鞋应按先后次序硫化，当天鞋应当天硫化完毕。

欠硫和过硫欠硫和过硫是两种硫化不正常所导致的质量问题。

欠硫的表征是：胶质软，弹性低，易变形，用手握鞋底时，海绵内底塌坑痕迹明显，内底布皱折不易消失，严重时胶料会互粘，手感按压塑性明显；有白色围条的鞋围条保持未硫化前色泽，不变色。

过硫产品的表征是：胶料硬度大，弹性小，严重过硫时表面发黏，有臭味，用手指甲扒可以使其掉粉或掉块，有白色围条的鞋围条变黄。

a. 欠硫原因：硫化体系过弱；混炼时少加或漏加促进剂或活性剂；硫化温度或硫化时间低于规定；硫化中途因蒸汽不足而出现温度骤降。

b. 过硫原因：配方不合理，硫化体系过强，用量过多；硫化温度控制失灵，罐内温度越过规定。

<<橡胶技术问答>>

编辑推荐

《橡胶技术问答:制品篇》以问答的方式对胶管、胶鞋、胶带、轮胎、密封制品等的生产和加工技术进行了描述，简单明了、显而易见，参考性强。

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>