

《橡胶加工工艺学》

图书基本信息

书名：《橡胶加工工艺学》

13位ISBN编号：9787560335988

10位ISBN编号：7560335985

出版时间：2012-6

出版社：武卫莉、杨秀英 哈尔滨工业大学出版社 (2012-06出版)

页数：266

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《橡胶加工工艺学》

内容概要

《橡胶加工工艺学》作者以将近20年的实践经验与理论教学知识相结合，理论上从国内外的前沿着手，高瞻远瞩；实际加工部分，言简意赅。《橡胶加工工艺学》共分4章，内容包括橡胶工业简介，橡胶共性，橡胶制品分类，橡胶制品的生产工艺过程，橡胶的性能测试，橡胶分子结构、组成和性能，生胶和再生胶，配合剂，橡胶配合剂的分离和分析，塑炼前的准备、配料工艺，橡胶塑炼，橡胶混炼，橡胶压延，橡胶压出，橡胶硫化等方面的知识。

《橡胶加工工艺学》

书籍目录

第1章绪论 1.1橡胶工业简介 1.2橡胶共性 1.3橡胶制品及其分类 1.4橡胶制品的生产工艺过程 1.5橡胶的性能测试 习题 第2章橡胶制品的原材料 2.1橡胶分子结构、组成和性能 2.2生胶和再生胶 2.3配合剂 2.4橡胶配合剂的分离和分析 习题 第3章炼胶 3.1塑炼前准备工艺 3.2配料工艺 3.3塑炼 3.4混炼 习题 第4章成型及硫化 4.1压延 4.2压出 4.3硫化 习题 参考文献

章节摘录

版权页：插图：5.丁腈橡胶 丁腈橡胶在混炼时发热量大，配合剂难于分散。丁腈橡胶在开炼机上混炼时，应采取低温、小容量、小辊距、慢加料的操作方法，以促进配合剂的均匀分散。丁腈橡胶很少用密炼机混炼，若用密炼机混炼，应加强混炼室冷却，炭黑和酯类软化剂要分批交替加入，排胶温度不得高于130℃。6.丁基橡胶 丁基橡胶的内聚强度低，自黏性差，包辊性差，与其他橡胶相容性差，混炼丁基橡胶之前必须彻底清洗机台，以免混入其他生胶，影响胶料质量。丁基橡胶混炼时，配合剂分散困难。开炼机混炼时，采用引料法（即待引料胶包辊后再加生胶和配合剂）或薄通法——将配方中的一半生胶以小辊距反复薄通，待包辊后再加入另一半。用密炼机混炼时，装胶容量比天然橡胶大10%~20%，混炼温度在150℃为好，当填料多时也可采用两段混炼法和逆混炼法。7.乙丙橡胶 乙丙橡胶混炼时不易发生过炼，配合剂分散均匀，但自黏性差。乙丙橡胶用开炼机混炼，一般先采用小辊距使其连续包辊后，再逐步放宽辊距，加入配合剂，辊温在60~70℃之间。采用密炼机混炼宜采用高温，混炼温度在150~160℃有助于填充剂和软化剂的分散及力学性能的提高。装胶容量可比其他胶料高10%~15%。8.氯磺化聚乙烯橡胶 氯磺化聚乙烯橡胶具有热塑性，加工中随着胶料温度上升，黏度迅速下降，该橡胶性能稳定，不易过炼。氯磺化聚乙烯橡胶采用开炼机混炼时，包辊性良好，但因生热大，应注意冷却，辊温保持在40~70℃范围内。密炼机混炼时，装胶容量比其他橡胶大些，填充系数取70%~75%，排胶温度在105~110℃范围内。胶片冷却后要注意干燥，因为水会促进其交联，导致焦烧。9.氯醚橡胶 氯醚橡胶一般不经塑炼即可进行混炼。均聚型氯醚橡胶门尼黏度低，包辊性良好，但易粘辊造成混炼困难；共聚型氯醚橡胶门尼黏度高，虽无粘辊倾向，但不易包辊。开炼机混炼均聚型氯醚橡胶要添加防粘剂——硬脂酸、硬脂酸锌或硬脂酸锡。开炼机混炼共聚型氯醚橡胶时，可先将生胶薄通2~3次，促进其包辊。开炼机混炼，辊温比一般橡胶高些，前辊70~75℃，后辊85~90℃。密炼机混炼比开炼机容易，混炼均聚胶时，可将防黏剂一部分投入密炼机，另一部分则在压片机上与硫化剂同时加入（辊温在90℃以下）。

《橡胶加工工艺学》

编辑推荐

《橡胶加工工艺学》内容充实、丰富，叙述深入浅出、简明扼要、重点突出，能充分满足学时少的教学要求。《橡胶加工工艺学》除作为高等院校高分子材料专业的本科生、研究生教材外，还可以作为从事橡胶研究与管理等工程技术人员的参考书。

《橡胶加工工艺学》

精彩短评

- 1、内容不错，就是印刷的纸张有点薄。希望对我的工作有帮助。
- 2、好评！应该是想要的。

《橡胶加工工艺学》

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:www.tushu000.com