

硅橡胶混炼胶 阻燃硅胶混炼胶 导电硅橡胶混炼胶 品质

产品名称	硅橡胶混炼胶 阻燃硅胶混炼胶 导电硅橡胶混炼胶 品质
公司名称	宁波翼元化工有限公司
价格	25.00/千克
规格参数	型号:阻燃硅胶混炼胶 类型:阻燃型 厂家(产地):浙江台州
公司地址	浙江省 台州市 路桥区 南山工业园
联系电话	86-057682771661 13605768070

产品详情

产品介绍

产品信息产品名称：硅橡胶混炼胶

橡胶混炼胶是针对用户橡胶制品的不同使用环境、不同用途要求，通过产品开发、配方设计、混炼加工而制成的半成品原料。用户使用混炼胶只需要通过简单的加工及硫化成型工艺即可以生产出满足既定要求的橡胶制品。

用户使用混炼胶可免去自己加工混炼的工序，减少中间环节，可以更好控制生产过程，最大限度地提高生产效率；同时节省技术开发的时间与资金投入，快速把握市场机会提高市场竞争力。

产品图片

常见问题

混炼胶问题/护套工序常见问题点及对策

质量问题

可能原因

1. 分散不良

a. 混炼过程

混炼时间不够，排放温度过高或过低；同时添加酸性和碱性配合剂(如将硬脂酸和

防焦剂(esen与氧化锌和氧化镁一起加入)；塑炼不充分；配合剂添加的顺序不恰当；混炼周期中填充剂加得太迟；同时加入小粒径碳黑和树脂或粘性油；金属氧化物分散时间不够；在胶料已经撕裂或碎裂后加入液态增速剂；胶料批量太大或太小

b. 工艺 没有遵循所制定的混炼程序；油性材料和干性材料的聚集体粘在上顶栓和进料斗边；转子速度不恰当；胶料从压片机卸下时太快；没有正确实用压片机上的翻胶装置

c. 设备

密炼机温度控制失败；上顶栓压力不够；混炼室中焊层部位磨损过渡；压片机辊温控制失效；压片机上的高架翻胶装置失灵

d. 材料

橡胶过期和有部分胶凝；三元乙丙橡胶或丁基橡胶太冷；冷冻天然橡胶；天然橡胶预塑炼不充分；填充剂水分过量(结块)；在低于倾点温度下加入粘性配合剂；配合剂使用不适当

e. 配方设计

使用的弹性体门尼粘度差异太大；增塑剂与橡胶选配不适当；硬粒配合剂太多；小粒径填料过量；使用熔点过高的树脂；液态增塑剂不够；填充剂和增塑剂过量

2. 焦烧

a. 配合

硫化剂、促进剂用量太多；硫化体系作用太快；配合剂称量不正确；小粒径填料过量；液态增塑剂不够

b. 混炼操作

填胶容量过大；密炼机冷却不够；转子速度过高；初始加料温度太高；排胶温度太高；促进剂加入密炼机中的时间不对；或过早加入硫黄、或分散不均匀而造成硫化剂和促进剂局部高度集中；促进剂和(或)硫化剂分散不良；树脂堆积在转子上；漏加防焦剂；未经薄通散热就过早地打卷，或卷子过大，或者下片后未充分冷却

c. 停放

在胶料还是热、湿状态时，堆积胶料；胶料停放过久；停放场所温度太高；空气不流通

d. 防止焦烧的措施

严格控制辊温，改进冷却条件，按照操作规定加料，加强胶料管理等等；调整硫化体系，添加防焦剂。常用的防焦剂为有机酸酐(如邻苯二甲酸酐)，一般用量不超过0.4份；新型高效防焦剂，用量0.1-0.2份，如防焦剂ctp(n-环己基硫代邻苯二甲基酰亚胺)；防焦剂的添加顺序放在硫化剂和促进剂之前
生胶塑炼不充分，辊距过大，辊温过高，粉剂落到辊筒面；压成片状；装胶容量过大；粉状配合剂粗粒子或结团物；凝胶太多

3. 配合剂结团

4. 收缩大

a. 无硫胶料：可塑度过低；混炼时间太短或密炼机混炼时间过长，导致结聚
b. 加硫胶料：胶料开始焦烧

5. 麻面

a. 无硫胶料：密炼机混炼时间过长，碳黑凝胶量太多

- b. 加硫胶料：胶温、辊温过高引起焦烧，混入一些已较少胶料
- 6.可塑度过高、过低或不均匀，
7.相对密度过高、过低或不均匀
8.焦烧时间过长或过短
9.硬度过高、过低或不均匀
10.喷霜
11.硫化起点慢
12.欠硫
13.分层
14.脱辊或粘辊
15.污染
16.物理机械性能不合格或不一致
17.各批胶料间性能差异
18.压延性能差
- 塑炼胶可塑度不适当；混炼时间过长或过短；混炼温度不当；并用胶未掺合好；增塑剂多加或少加；炭黑多加或少加或品种用错
- 配合剂称量不准、漏配或错配；炭黑、氧化锌、碳酸钙等或油类增塑剂少于规定用量时，均会出现胶料相对密度超过规定量；混炼时粉尘飞扬损失过多、黏附于容器壁过多或加料盛器未倒干净；混炼不均匀
- a.焦烧时间延长：促进剂品种弄错、少加；氧化锌漏加；炭黑品种弄错，如将松焦油当机油等；沥青、陶土多加
b.焦烧时间缩短：促进剂多加或品种搞错；炭黑品种搞错；碳酸钙过量
- 配合剂称量不准，如补强剂、硫化剂或促进剂过量，则硫化胶硬度偏高；相反硬度偏低；增塑剂和橡胶称量过多，则硬度偏低；混炼不均匀，硫化硬度不匀
- 胶料混炼不足，不均匀；配合剂称量不准；硫磺结团或用量超过其常温在橡胶中的溶解度；加硫时胶温过高；软化剂用量过多；胶料停放时间过长；制品欠硫等
- 促进剂称量不准(过少)，或漏加氧化锌或硬脂酸；炭黑品种搞错
- 促进剂、硫化剂和氧化锌等漏配或少配；混炼操作不当，硫化剂或促进剂飞扬损失太多
- 天然橡胶混炼胶中混入丁基胶或相反
- a.粘辊：辊温过高或辊距过小；可塑度过高；软化剂过多；混炼时间过长或违反加药顺序，如沥青松香在后面加入等
- b.脱辊：含胶率过低；胶质硬；混炼时辊距大；某些合成胶
- 有灰尘、污垢、沙粒及其他物质所致的弹性体和橡胶药品的物理污染；由其他弹性体(如天然橡胶和丁腈橡胶)所致的丁基橡胶和三元乙丙橡胶的化学污染；对不同配合剂未分别使用铲勺；使用不适当的配合剂；以前用过的料盘中残留有配合剂；密炼机油封的渗油；余留胶料粘在转子、卸料门、进料斗和上顶栓上，如果定期用清洁胶料清洁，可减少这类问题的发生；余留胶料粘在卸料料槽、接料盘、导向槽和高架翻料装置上；余胶堆积在密封圈处；密炼机和压片机周围区域不整齐
- 配合剂称量不准，特别是补强剂；硫化剂和促进剂的错配货漏配；混炼过度；加料顺序不合理和混炼不均，易引起性能不一致
- 初始加料温度有差异；冷却水流动或温度有差异；上顶栓压力有差异；配合剂称量上的误差；不同批号间配合剂的差异；使用了代用配合剂；排胶时间和温度有差异；不同的操作者采用不同的方法在压片机上加工胶料；捣胶时间的变化；分散程度不同
- 辊温选用不当；辊温和辊速比及辊筒速度的控制失灵；胶料的门尼黏度太低；增粘剂过量；粘性填充剂(如陶土)填充量过量；配方中缺少适当的操作助剂；装料不足或过量；弹性体的黏度选择错误；分散不良；胶料易焦烧；胶料留在开炼机上的时间太长

用途说明

库存图片

本公司拥有长期稳定供应能力，欢迎广大客户来电洽谈。

产品齐全，质量稳定，诚信经营，期待与您的合作。

公司介绍

宁波翼元化工有限公司经销的排气剂、消泡剂、光亮剂、脱模剂、均匀剂、流动剂、分散剂、三元乙丙胶专用促进剂、润滑剂、增塑剂、促进剂、抗氧剂、防老剂、防雾剂、阻燃剂、白炭黑、炭黑、氧化锌、硬脂酸等橡胶原材料，品种齐全、价格合理。宁波翼元化工有限公司实力雄厚，重信用、守合同、保证产品质量，以多品种经营特色和薄利多销的原则，赢得了广大客户的信任。

售后说明

1、物流运费说明

店铺报价不含运费，运费由买家承担，拍下付款后，买家可自行安排自己熟悉的物流上门提货，也可由卖家安排物流，运费提付（货送到后运费直接付给物流即可）。根据到货地址远近，及数量的多少，则运费不同。要货数量越多，运费越便宜。

2、在线下单

因塑胶行情价格波动较大，请用旺旺客服或电话直接询价确认后再拍。

3、在线支付

因塑胶行情价格波动较大，请拍下后当天内付款，不然不得不关闭交易喽~请体谅~

4、退换货政策

到货后请买家仔细确认货物完好后再签收，否则如无质量问题，不退不换哦~

5、发票制度说明

本店既可以线下交易也可线上支付交易，已设置默认绑定的是公司账户支付宝，也可换绑私人卡支付宝，请拍前联系旺旺确认账户后再拍，谢谢啦~

"厂家直销 硅橡胶混炼胶 阻燃硅胶混炼胶 导电硅橡胶混炼胶 品质"的类型为阻燃型，厂家(产地)是浙江台州，型号为阻燃硅胶混炼胶