

安阳包装海绵-郑州包装海绵-新乡包装海绵-聊城包装海绵

产品名称	安阳包装海绵-郑州包装海绵-新乡包装海绵-聊城包装海绵
公司名称	河南德聚新材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	濮阳市新东路与锦田路交叉口南200米路西科技创业园
联系电话	15515483337

产品详情

塑炼

所谓塑炼，就是从外部向生胶施加机械剪切力，解开分子间的凝聚力，切断分子链，降低生胶的6性，使之具有一定的可塑度，使配合剂的混合和混炼加工容易进行的一道工序。塑炼分为低温塑炼和高温塑炼两种。对于EPDM等合成橡胶而言，橡胶供应商在聚合阶段就已经调整了适用于制造海绵橡胶的各种ARF33P度。因此，不需要进行塑炼。但是，对于天然橡胶，塑炼还是必需的，塑炼胶的可塑度应保持在0.56以上，这主要基于以下几点考虑:a.生胶充分的塑炼，使它便于混炼，各种配合剂能很好地分散到橡胶中去，使发泡均匀;b.高的可塑性，便于胶料发矾，在发泡的过程中阻力降低;c.能减少硫化制品的收缩性。可逸塑性的大小，对海绵底的收缩影响很大。在海绵橡胶的制造过程中，橡胶a度越低，胶料越容易膨胀，越能够制得泡孔均匀，收缩率小的海绵橡胶。

混炼

混炼胶的熟化制造海绵橡胶的技术关键就是混炼胶的熟化。;在海绵橡胶生产过程中，混炼胶熟化极为重要。所谓熟化就是在生胶中加入配合剂混炼后，使混炼胶停放一段时间，可缓爰和其在加工等过程中产生的残余变形，增进配合剂(发泡剂、硫黄、促进剂等)的溶解和迁移稳定性，使其物理性能、加工性能等得到改善。

发泡剂的分散性

海绵橡胶制造过程中最重要的工序之一就是想方设法让发泡剂分散均匀。炭黑的分散用导电方法和炭黑分散仪进行测定。但是，发泡剂的分散性能还没有比较容易的评估方法，仍在继续沿用过去的方法，即将混炼胶片拉长，用目测的老方法进行评价。提高分散性可采用先加发泡剂方法。

海绵橡胶的成型和硫化

海绵橡胶的成型方法有挤出成型、模压成封，平板成型等各种方法。EPDM海绵最常用的一般是挤出方法(汽车零部件)。多半采用连续挤出的热空气硫化发泡的UHF法(微波和热空气并用)进行加工。制造海绵橡胶，除采用连续挤出硫化发泡法外，还有平板硫化发泡法。该方法很早以前就用于海绵橡胶的制造，其特点是能够制得含有微孔的海绵制品。当使用平板硫化机制造橡胶海绵时，一般采用二段硫化法(一段硫化，二段硫化)。

一段硫化以发泡剂的分解为主要目的，一段硫化装胶量为模具容积的105%，经低温短时间〔(100-120) X(5—10)min〕硫化后，把所制得的半硫化海绵橡胶装到二段硫化模具内，再高温长时间〔(120-160) X(10—15)min〕硫化，完成发泡过程。这样所得到的海绵橡胶制品的尺寸与模具的形状一样。一段硫化条件和二段硫化条件因橡胶海绵的硬度、大小、厚度以及胶种、配方的不同而不同。