

促进剂 促进剂 厂家 鑫悦化工

产品名称	促进剂 促进剂 厂家 鑫悦化工
公司名称	南京鑫悦化工有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市仙林大学城东
联系电话	18001593889

产品详情

橡胶硫化工艺知识介绍 一、传统橡胶硫化工艺 1、影响硫化工艺过程的主要因素：
硫磺用量。其用量越大，硫化速度越快，促进剂厂家，可以达到的硫化程度也越高。硫磺在橡胶中的溶解度是有限的，过量的硫磺会由胶料表面析出，促进剂公司，俗称“喷硫”。为了减少喷硫现象，要求在尽可能低的温度下，或者至少在硫磺的熔点以下加硫。根据橡胶制品的使用要求，硫磺在软质橡胶中的用量一般不超过3%，在半硬质胶中用量一般为20%左右，在硬质胶中的用量可高达40%以上。

硫化温度。若温度高10℃，硫化时间约缩短一半。由于橡胶是不良导热体，制品的硫化进程由于其各部位温度的差异而不同。为了保证比较均匀的硫化程度，厚橡胶制品一般采用逐步升温、低温长时间硫化。
2、硫化时间：这是硫化工艺的重要环节，时间过短，硫化程度不足（亦称欠硫）。时间过长，硫化程度过高（俗称过硫）。只有适宜的硫化程度（俗称正硫化），才能保证良好的综合性能。

涂膜与底材之间可通过机械结合、物理吸附、形成氢键和化学键、互相扩散等作用结合在一起。这些作用所产生的粘附力，促进剂，决定了漆膜与底材间的附着力。这种附着力应是漆膜和底材之间各种结合力的总和。

附着力不好时应采取如下措施：底材打磨、降低涂料施工粘度或者提高施工温度或烘干均能提高机械结合力以及扩散作用而提升附着力。使用附着力促进剂也是行之有效的方法

橡胶硫化过程 橡胶在未硫化之前，分子之间没有产生交联，因此缺乏良好的物理机械性能，促进剂功效，实用价值不大。当橡胶加入硫化剂以后，经热处理或其他方式能使橡胶分子之间产生交联，形成三维网状结构，从而使其性能大大改善，尤其是橡胶的定伸应力、弹性、硬度、拉伸强度等一系列物理机械性能都会大大提高。橡胶大分子在加热下与交联剂硫磺发生化学反应，交联成为立体网状结构的过程。经过硫化后的橡胶称硫化胶。硫化是橡胶加工中的后一个工序，可以得到定型的具有实用价值的橡胶制品。

促进剂-促进剂厂家-鑫悦化工(推荐商家)由南京鑫悦化工有限公司提供。“化学制品”就选南京鑫悦化工有限公司(www.nj-xinyue.com)，公司位于：南京市仙林大学城东，多年来，鑫悦化工坚持为客户提供好的服务，联系人：业务经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。鑫悦化工期待成为您的长期合作伙伴！同时本公司(www.xyxcj.cn)还是从事交联剂，硫化剂厂家，硫化剂价格的厂家，欢迎来电咨询。