

复合促进剂 晋城促进剂 南京鑫悦化工有限公司

产品名称	复合促进剂 晋城促进剂 南京鑫悦化工有限公司
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

按硫化条件可分为冷硫化、室温硫化和热硫化三类。 1、冷硫化可用于薄膜制品的硫化，制品在含有2%~5%氯化硫的二硫化碳溶液中浸渍，然后洗净干燥即可。 2、室温硫化时，硫化过程在室温和常压下进行，如使用室温硫化胶浆（混炼胶溶液）进行自行车内胎接头、修补等。 3、热硫化是橡胶制品硫化的主要方法。根据硫化介质及硫化方式的不同，热硫化又可分为直接硫化、间接硫化和混气硫化三种方法。 直接硫化，将制品直接置入热水或蒸汽介质中硫化。

间接硫化，制品置于热空气中硫化，此法一般用于某些外观要求严格的制品，如胶鞋等。混气硫化，先采用空气硫化，干燥促进剂，而后再改用直接蒸汽硫化。此法既可以克服蒸汽硫化影响制品外观的缺点，也可以克服由于热空气传热慢，而硫化时间长和易老化的缺点。

橡胶助剂行业的总体情况

橡胶助剂作为一种改善橡胶制品性能而在橡胶加工过程中添加的化工材料，其发展与橡胶工业的发展息息相关，特别是轮胎制造行业。1839年，美国人固特异发现硫磺可作为硫化剂使橡胶交联，从而使橡胶具有了使用价值，自此诞生了世界橡胶助剂工业。随着橡胶工业发展，橡胶助剂在橡胶工业中的地位不断提高，液体促进剂，技术亦不断完善。

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，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，俗称“喷硫”。为了减少喷硫现象，要求在尽可能低的温度下，复合促进剂，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，晋城促进剂，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。

复合促进剂-晋城促进剂-南京鑫悦化工有限公司由南京鑫悦化工有限公司提供。行路致远，砥砺前行。南京鑫悦化工有限公司（www.nj-xinyue.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司（www.xyxfj.cn）还是从事南京防老剂，橡胶防老剂，防老剂价格的厂家，欢迎来电咨询。