

续表 2

厚度 3.0~ 5.0mm 热轧板	淬火: 950~975℃, 空 冷+时效: 450±10℃× 1h, 空冷	20	1080	1225	9	—	—
厚度 3.0~ 20.0mm 热轧板	退火	20	930	1030	10	—	—
厚度 0.3~ 1.2mm 带材	淬火: 950~975℃, 空冷	20	785	980	8	—	—
	淬火: 950~975℃, 空冷+时效: 450±10℃×1h; 空冷	20	1080	1225	9	—	—
	淬火后冷作硬化+时效: 450± 10℃×1h, 空冷	20	1275	1375	5	—	—
管材	淬火: 940~980℃, 空冷	20	785	1080	8	—	—
	淬火: 940~980℃, 空冷+时效: 450℃×1h, 空冷	20	980	1225	9	—	—
	淬火: 940~980℃, 空冷+回火: 600~625℃×3h, 空冷	20	685	885	10	—	—
模锻件	淬火: 1000±10℃×1h, 水冷或空 冷+时效: 425±5℃×2~3h, 空冷	20	930	1125	10	55	—

临界点: $A_{C1}=650^{\circ}\text{C}$; $A_{C3}=750^{\circ}\text{C}$ (当连续加热时);
 $A_{C1}=560^{\circ}\text{C}$; $A_{C3}=730^{\circ}\text{C}$ (等温持续加热 2h 时)。 $M_{\text{开始}}=$
 $130\pm 10^{\circ}\text{C}$; $M_{\text{终止}}=30\pm 10^{\circ}\text{C}$ (从 $950\sim 1000^{\circ}\text{C}$ 冷却时)。

耐蚀性: 基体金属具有令人满意的耐蚀性; 当 650°C
回火后达到最高的耐蚀性。

熔炼方法: 为提高金属的纯度和性能, 应采用电渣或
真空自耗重熔。

热变形温度范围: $1160\sim 900^{\circ}\text{C}$ 。

冲压性: 经 950°C 正火 (或淬火) 和 600°C 保温 3h 回
火后, 可获得较好的冷冲压结果。

焊接性: 能很好地进行熔化电极自动和手工氩弧焊
以及接触 (滚焊和点焊) 焊接。无形成热裂和冷裂倾向。

(待续)

引进国外先进技术产品
解决粘接技术疑难

开姆洛克胶粘剂系列是目前世界上橡胶与金属粘接
先进胶粘剂之一。在国际市场上占有率达到 70% 以上,
国内目前还没有类似胶粘剂能够完全替代。

上海橡胶制品研究所开姆洛克胶粘剂技术服务部积
极开拓, 经济效益连年倍增, 使用范围、社会效益不断发
展, 干部能力、管理水平日益提高。目前使用已遍及 29
个省市约 400 个单位, 91 年销售 31 吨, 比 90 年 18.1 吨
增长 71.3%; 服务部坚持以提高技术服务水平为宗旨,
为了掌握有关新技术, 解决实践遇到新问题, 服务部于
91 年 7 月派出两名人员 (前几年也曾派出人员) 赴美国、
日本洛德公司进行学习考察, 进一步学习掌握特种合成
橡胶与金属的粘接、轿车、减震器生产中的粘接、新型水

剂型橡胶与金属粘接的胶粘剂应用等技术。同时探讨几
年来许多在使用中遇到的问题, 进一步提高了服务水平。
91 年解答了高新技术、大中型企业在发展中遇到的许多
与胶接有关的问题, 进一步扩大了胶粘剂的使用范围。另
外还积极组织有关座谈、讲座, 广泛传播有关科技知识和
信息。

他们还坚持以取得实效为目标而经常深入重点用
户, 如为西北 7417 厂的航空航天国防产品配套粘接上的
需要提供了有关胶粘剂, 同时具体帮助解决实际使用工
艺; 与重庆长江橡胶厂合作, 举办粘接技术讲座, 共同研
究在西南地区解决航空航天国防配套产品有关粘接难
题; 在浙江海宁橡胶厂帮助解决该厂有关产品与北京切
诺基、广州标致、大众、奥迪等汽车配套的粘接疑难, 建
议改进有关生产工艺。

(上海橡胶制品研究所赵正平)