

<<2004中国生活用纸年鉴>>

图书基本信息

书名：<<2004中国生活用纸年鉴>>

13位ISBN编号：9787801644503

10位ISBN编号：7801644506

出版时间：2004-12

出版时间：中国石化

作者：中国轻工集团生活用纸技术中心 编

页数：834

字数：1753000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<2004中国生活用纸年鉴>>

内容概要

由中国造纸协会生活用纸专业委员会和中国轻工集团生活用纸技术中心编写的《中国生活用纸年鉴》从1994年以来已经出版发行了五卷。

《中国生活用纸年鉴》是目前国内惟一反映生活用纸及相关行业全貌的资料和从业人员的工具书。为全面及时准确地反映我国生活用纸行业的发展和变化,提供相关资讯,引导资金投向,推动技术进步和促进经贸活动的发展,今年编写了第六卷即《中国生活用纸年鉴2004》。

从第六卷开始,我们将定期每两年发行一卷(逢双年的2月份)。

《中国生活用纸年鉴2004》由中国轻工集团公司生活用纸技术中心编写,中国石化出版社出版。

2004年版生活用纸年鉴扩大了信息量,生产和市场综述篇编入了行业的最新资料;对企业名录和采购指南部分进行了认真的核实和补充,并将湿巾作为一类产品分列;新增其他主要品种纸张的生产企业名录和技术进展(论文集)部分。

为便于检索,企业分别按产品类别和所在地区编排;对生活用纸的主要产区、主要生产企业和著名品牌有重点介绍和地理位置分布图示;为便于外国人阅读,目录和主要内容有中英文对照。

<<2004中国生活用纸年鉴>>

书籍目录

[1]协会工作 中国造纸协会生活用纸专业委员会简介 第三届生活用纸专业委员会领导机构及秘书处成员(2004年) 1992-2004年生活用纸专业委员会重要活动 生活用纸专业委员会会员单位名单(2004年) 中国造纸协会生活用纸专业委员会工作条例 中国生活用纸行业文明竞争公约 中国生活用纸行业加强质量管理倡议书[2]生产和市场 人口和经济背景 中国卫生纸的概况和展望 中国一次性卫生用品的概况和展望 中国干法纸和湿巾的发展概况 ISO 9000质量体系认证获证生活用纸和相关企业一览表 生活用纸免检产品企业和品牌[3]主要生产企业 主要企业和知名品牌 主要企业介绍-- · 全国卫生纸品主要生产企业地理位置分布图 · 全国妇女卫生巾和卫生护垫主要生产企业地理位置分布图 · 全国婴儿纸尿裤和成人失禁用品主要生产企业地理位置分布图 · 全国湿巾主要生产企业地理位置分布图 · 珠三角和福建省生活用纸主要生产企业分布图 · 长三角及周边地区生活用纸主要生产企业分布图 · 京津冀地区生活用纸主要生产企业分布图[4]生活用纸企业名录(按产品和地区分列) 卫生纸品 妇女卫生巾和卫生护垫 婴儿纸尿裤和成人失禁用品 湿巾 纸杯、纸餐具[5]生活用纸相关企业名录(原辅材料及设备器材采购指南)(按种类和盘品分列) 原辅材料生产或供应 · 纸浆和绒毛浆 · 干法纸 · 非织造布 · 打孔PE膜 · PE流延膜 · 胶带和离型纸 · 热熔胶 · 高吸水树脂SAP和复合纸 · 造纸化学品 · PU海绵及松紧带 · 包装材料 设备器材生产或供应 · 卫生纸机 · 造纸烘缸、网笼 · 造纸工业用呢、造纸网 · 卫生纸加工设备 · 卫生纸机和加工设备的其他相关器材配件 · 一次性卫生用品生产设备 · 热熔胶机 · 配套刀具 · 一次性卫生用品生产设备的其他配件 · 干法纸设备 · 非织造布设备 · 打孔膜机 · 纸餐具设备 · 其他 生活用纸经销商[6]中国生活用纸企业引进技术和设备情况(1990-2003年)[7]中国生活用纸产品标准和其他相关标准 皱纹卫生纸(QB 2500-2000) 纸巾纸(QB 3529-1999) 一次性生活用纸生产加工企业监督整治规定(国质检执[2003]289号附件1) 一次性使用卫生用品卫生标准(GB 15979-2002) 卫生巾(含卫生护垫)(GB 8939-1999) 纸尿裤(含纸尿片/垫)(QB/T 2493-2000) 纸杯(QB/T 2294-1997) 食品包装用原纸卫生标准(GB 11680-89) 一次性可降解餐饮具通用技术条件(GB 18006.1-1999) 干法造纸机(QB/T 2523-2001) 造纸工业水污染物排放标准(GB 3544-2001) 关于修订《造纸工业水污染物排放标准》的公告(环发[2003]152号) 造纸产品取水定额(GB/T 18916.5-2002)[8]其他主要造纸企业名录[9]中国造纸工业年生产能力10万吨以上企业[10]世界生活用纸的概况和展望(论文集)[11]技术进展(论文集)[12]附录

章节摘录

版权页：插图：此外，通过合成两性聚合物、以海藻酸钠与丙烯酸接枝共聚、合成核壳结构聚合物等方法，都能较好地提高高吸水性树脂的耐盐性能。

2.2 提高吸水速度的方法离子型高吸水性树脂的另一不足之处是吸水速度比较慢，一般半个小时内只能达到饱和吸水量的一半。

随着吸水时间的延长，逐渐减慢，这直接影响到它的使用价值。

因此，如何提高离子型高吸水性树脂的吸水速度是一个重要的问题。

众所周知，增大吸水剂的比表面积，则与水的接触面积加大，显然可以加快吸水速度。

可以根据不同的需要把最终的产品做成粉末状、纤维状、球状，以增大与水的接触面积，来加快吸水速度。

世界专利报道，利用分散剂将部分中和丙烯酸的水性微滴和一交联剂悬浮在一液体烃中，在连续油相中引发聚合，可制造满布皱纹的高吸水性聚合物粒子。

这种粒子是单个粒子状，具有很大的表面积，能迅速吸收水液。

日本专利报道，将一不溶性烃分散相的单体水溶液聚合可生成多孔粒状的高吸水性材料，当聚合物干燥时，烃蒸发留下满布凹孔的高吸水性树脂，这些凹孔可以增大吸水速度。

但是微细粒子不利的一面是渗透性能差，即吸水剂外层吸水后，由于吸水剂交联度达到一定程度，使得水不能很快或者充分地渗透进入吸水剂小球的内部，而是在小球颗粒之间表面由于凝胶作用粘结在一起，即发生所谓的“未和开的面团”现象，影响水分的进一步进入，进而影响吸水剂的吸水速度。

对此，崔英德等开发出核壳型超强吸水剂，核壳型超强吸水剂由内部低交联的内核和外部高交联的外壳组成，核壳型超强吸水剂特有的结构决定了其吸水过程为“s”型，即吸水速度先慢后快，整个吸水过程的速度主要由慢速度阶段决定，与普通的超强吸水剂相比，大大改善了渗透性能，提高了吸水剂的吸水速度。

由于带非离子基团的高吸水性树脂的耐盐性和吸水速度均比离子型的吸水剂高，所以，前面所述的使吸水剂亲水基团多样化同样可以提高吸水剂的吸水速度。

为了防止发生“未和开的面团”现象，也可以采用交联剂处理高吸水性树脂的表面结构，使其表面的亲水基团与交联剂反应进行交联，这样粒子表面的交联密度比粒子中心的交联密度大。

这种吸水剂与水接触时，接触部分不凝胶化，促使水均匀地渗透至里面，从而显著地提高了吸水剂的吸水速度。

2.3 提高吸水后凝胶强度的方法高吸水树脂吸水后的凝胶强度在实际应用中具有非常重要的意义，一加压就释放所吸收的水的高吸水树脂是没有用的。

要提高吸水后水凝胶强度，主要是通过后处理进行表面交联，减少水溶部分含量。

一般来说交联度越高，吸水剂的强度也越高，否则反之。

因此可采用提高交联度的方法来提高吸水剂吸水后的凝胶强度。

但值得注意的是交联度提高，则吸水速度降低，吸水量也会减少。

因此，必需根据所要求的吸水量和吸水速度，控制一定的交联度，以达到相应的强度，也就是说应根据实际需要，采取适宜的交联度，以达到综合性能好的高吸水性树脂。

20世纪90年代以来，各国科学家都在这领域积极寻找更好的后处理方法。

如Sumiga, Date与Kenji用乙二醇二缩水甘油与高吸水聚合物混合并加热，产物只有25%的水溶部分及 500×10^6 的残余单体。

Lind与Smith以含表面活性剂与烯烃添加剂的混合液处理丙烯酸树脂，可将残余单体含量减至 50×10^6 。

无机材料比高分子化合物的强度高得多，因此将吸水性树脂与无机物共混复合有利于提高吸水剂的强度。

刘艳三，邹新禧等采用丙烯酰胺为单体，与硅溶胶混合后进行聚合，合成出一种吸水性树脂（PAMSC），结果表明：适量硅溶胶的加入可以改进吸水剂的强度。

这是因为硅溶胶是一种具有表面活性的无机颗粒，它可以通过表面活性与若干高分子链结合起来，形成一种交联结构。

<<2004中国生活用纸年鉴>>

当其中一根分子链受到应力时，可以通过交联点将应力传递到其他分子链上，减少作用于每根分子链上的应力，从而使得吸水剂的强度增大。

朱秀林等用丙烯酸-丙烯酰胺共聚物与高岭土交联合成出高吸水性树脂，由于高岭土的加入，高吸水性树脂的强度得到明显的提高。

<<2004中国生活用纸年鉴>>

编辑推荐

《中国生活用纸年鉴:2004》是由中国石化出版社出版的。

<<2004中国生活用纸年鉴>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介, 请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>