

เตรียมกาวจากยางธรรมชาติมาลีเอต โดยใช้ยางธรรมชาติที่ลดน้ำหนักโมเลกุลด้วยวิธีการทางเคมีในสถานะน้ำยางและกราฟต์ด้วยมาลิกแอนไฮไดรด์ โดยคอมปาวด์ยาง MNR กับสารเคมีชนิดต่างๆ เช่น สารกระตุ้น สารวัลคาไนซ์ สารตัวเร่ง และคิวมาโรนเรซิน (สารเพิ่มการยึดติด) แล้วละลายในตัวทำละลายผสมระหว่างโทลูอีน เมทิลเอทิลคีโตน และเอทิลอะซิเตท ศึกษาอิทธิพลของชนิดและปริมาณไพโรเมอร์ในการติดประสานยางธรรมชาติวัลคาไนซ์กับโลหะ 3 ชนิด คือ เหล็ก อลูมิเนียม และทองแดง โดยทดลองใช้ไพโรเมอร์ 2 ชนิด คือ สารประกอบออกาโนไซเลน และสารละลายผสมของยางคลอโรพรีนและฟีนอลิกเรซิน ใช้สารประกอบออกาโนไซเลน 2 ชนิด คือ bis-(trimethoxysilylpropyl) amine (BTMA) และ bis-(triethoxysilylpropyl) tetrasulfide (BTET) โดยในขั้นตอนแรกศึกษาสภาวะที่เหมาะสมของการเตรียมผิวโลหะ การทำไพโรเมอร์และกาวโดยใช้ BTET:BTMA ที่อัตราส่วน 1:1 พบว่าสภาวะที่เหมาะสมต่อการติดประสานเหล็กกับอลูมิเนียมกับยางธรรมชาติวัลคาไนซ์ คือ การทำไพโรเมอร์แล้วอบที่อุณหภูมิ  $100^{\circ}\text{C}$  เป็นเวลา 30 นาที แล้วทำสารละลายกาวแล้วทิ้งไว้ที่อุณหภูมิห้องเป็นเวลา 6 ชั่วโมง ส่วนสภาวะที่เหมาะสมกับการติดประสานทองแดงกับยางธรรมชาติวัลคาไนซ์ คือ การทำไพโรเมอร์ทิ้งไว้ที่อุณหภูมิห้องเป็นเวลา 6 ชั่วโมง แล้วทำกาวยางธรรมชาติมาลีเอตอบที่  $100^{\circ}\text{C}$  เป็นเวลา 30 นาที นอกจากนี้พบว่าอัตราส่วนที่ให้ความแข็งแรงต่อการติดประสานดีที่สุดของ BTET:BTMA ในเหล็กและอลูมิเนียม คือ 3:1 แต่ในกรณีทองแดงคือ 1:1 สภาวะที่เหมาะสมของการใช้ไพโรเมอร์ผสมของสารละลายยางคลอโรพรีนกับฟีนอลิกเรซิน (อัตราส่วนระหว่าง CR:HRJ = 80/20) พบว่าการทำไพโรเมอร์แล้วอบที่อุณหภูมิ  $100^{\circ}\text{C}$  เป็นเวลา 30 นาที แล้วทำสารละลายกาวแล้วอบต่อเป็นเวลา 30 นาที จะให้การติดประสานโลหะอลูมิเนียมและเหล็กกับยางธรรมชาติวัลคาไนซ์ได้ดีแต่ไพโรเมอร์ชนิดนี้ไม่เหมาะสมกับการติดประสานโลหะทองแดง นอกจากนี้พบว่าการใช้สารละลายกาวยางคลอโรพรีนเพียงอย่างเดียวจะให้สมบัติการติดประสานที่ดีที่สุด ทำการเปรียบเทียบสมบัติความแข็งแรงการติดประสานกับกาวในทางการค้าพบว่ากาวยางธรรมชาติมาลีเอตที่เตรียมจากการวิจัยนี้ให้ความแข็งแรงสูงกว่ากาวทางการค้าชนิดองค์ประกอบเดียวแต่จะให้สมบัติที่ดีน้อยกว่ากาวทางการค้าชนิดสององค์ประกอบ

Adhesive was prepared from low molecular weight NR (prepared by chemical method in latex state) grafted with maleic anhydride. The MNR was later compounded with various chemicals, such as activator, vulcanizing agent, accelerator and Cumarone resin as a tackifier. The compound was then dissolved in a mixture of toluene, methyl ethyl ketone and ethyl acetate. Influence of type and concentration of primers on adhesion strength of rubber-to-metal bonding of natural rubber vulcanizates and three types of metal (i.e., steel, copper and aluminium) was studied. Two types of primers were exploited: organosilane compound and a mixture of chloroprene rubber and phenolic resin. Two types of organosilane used were bis-(trimethoxysilylpropyl) amine (BTMA) and bis-(triethoxysilylpropyl) tetrasulfide (BTET) with various BTMA:BTET ratios. Optimum condition for this type of primer for steel and aluminium was to apply the primer on the metal surface and treated at 100 °C for 30 min before a layer of adhesive solution was applied. The adhesive was then condition at room temperature for 6 hr before compression molded with NR compound at 160 °C for a period of its cure time. For the copper surface, it was found that the optimum condition was to apply the primer and condition at room temperature for 6 hr before applying the adhesive and treated at 100 °C for 30 min. We also found that the optimum ratio of BTMA:BTET for steel and aluminium was 3:1 but 1:1 for the copper-to-rubber bonding. The optimum conditions for steel and aluminium using chloroprene and phenolic resin solution were to apply primer and put into a hot air oven at 100 °C for 30 min, the adhesive layer was later applied and treated at the same condition as the primer. It was found that the solely chloroprene solution gave the best adhesive strength than that of the mixture. Also, this type of primer gave poor adhesion strength of the copper-to-rubber bonding. Adhesion strength of the best set of adhesive in this work was compared with the commercially available adhesive. We found that the adhesive based on this work provided superior adhesion properties than that of the single component adhesive but gave inferior adhesion properties compared with the bi-component adhesive.