



(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 등록특허공보(B1)

(45) 공고일자 2014년11월27일
(11) 등록번호 10-1466349
(24) 등록일자 2014년11월21일

(51) 국제특허분류(Int. Cl.)
C08J 3/24 (2006.01) C08L 101/00 (2006.01)
C08J 5/00 (2006.01) A43B 13/12 (2006.01)
(21) 출원번호 10-2014-0033328
(22) 출원일자 2014년03월21일
심사청구일자 2014년03월21일
(56) 선행기술조사문헌
KR101121061 B1
JP2005058646 A
KR101395541 B1

(73) 특허권자
동서대학교산학협력단
부산 사상구 주례로 47, (주례동, 동서대학교)
(72) 발명자
박차철
부산광역시 해운대구 해운대로 495, 반도보라빌
107-2105 (우동)
표경덕
부산광역시 금정구 부곡로 125, 엘지발라트 101동
902호 (부곡동)
(74) 대리인
특허법인 신태양

전체 청구항 수 : 총 5 항

심사관 : 김은정

(54) 발명의 명칭 고분자 복합체 및 이를 이용한 고무제품, 플라스틱 제품, 신발 밑창 및 신발

(57) 요약

본 발명은 고접지력 고무로써 정마찰계수가 1.0~6.0인 부틸계 고무 10~40 중량%와, 내마모성 고무로써 내마모도(NBS)가 300~1500%인 부타디엔계 고무 60~90 중량%를 혼합하되, 상기 부틸계 고무는 예비 가교도가 10~40%로 예비가교하고 니더(kneader)를 이용하여 한번 더 전단혼련한 후 부타디엔계 고무와 혼합하여 고분자 복합체를 제조함으로써, 내마모성, 고접지력 및 인장강도가 동시에 요구되는 고무제품, 플라스틱 제품, 신발 밑창 및 신발에 더욱 효율적으로 적용할 수 있도록 하는, 고분자 복합체 및 이를 이용한 고무제품, 플라스틱 제품, 신발 밑창 및 신발에 관한 것이다.

대표도 - 도1



이 발명을 지원한 국가연구개발사업

과제고유번호 10034744

부처명 산업통상자원부

연구관리전문기관 한국산업기술평가원

연구사업명 산업원천기술개발사업

연구과제명 외부 환경 대응형 형상기억 및 내슬립 능동 소재 기술 개발

기 여 율 1/1

주관기관 한국신발피혁연구원

연구기간 2013.06.01 ~ 2014.05.31

특허청구의 범위

청구항 1

고분자 복합체에 있어서,
부틸계 고무 10~40 중량%와,
부타디엔계 고무 60~90 중량%를 혼합하여 이루어지되,
부틸계 고무는 정마찰계수가 1.0~6.0이며, 부타디엔계 고무는 내마모도(NBS)가 300~1500%이고,
상기 부틸계 고무는, 예비 가교도가 10~40%로 예비 가교 후, 니더(kneader)를 이용하여 60 ~ 100℃에서 20 ~ 50rpm으로 1 ~ 20분간 한번 더 전단혼련하는 것을 특징으로 하는 고분자 복합체.

청구항 2

삭제

청구항 3

삭제

청구항 4

삭제

청구항 5

삭제

청구항 6

삭제

청구항 7

삭제

청구항 8

삭제

청구항 9

삭제

청구항 10

삭제

청구항 11

삭제

청구항 12

삭제

청구항 13

청구항 1에 따른 고분자 복합체를 사용하여 제조된 것을 특징으로 하는 고무제품.

청구항 14

청구항 1에 따른 고분자 복합체를 사용하여 제조된 것을 특징으로 하는 플라스틱 제품

청구항 15

청구항 1에 따른 고분자 복합체를 사용하여 제조된 것을 특징으로 하는 신발 밑창.

청구항 16

청구항 1에 따른 고분자 복합체를 사용하여 제조된 것을 특징으로 하는 신발.

명세서

기술분야

[0001] 본 발명은 본 발명의 출원인에 의해 선출원되어 등록(등록번호 : 제10-1121061호)받은 "내마모성 및 접지력이 우수한 고무 복합체와 이를 이용한 신발 밑창 및 신발"을 개량한 것으로, 더욱 상세하게는 고접지력 고무로써 정마찰계수가 1.0~6.0인 부틸계 고무 10~40 중량%와, 내마모성 고무로써 내마모도(NBS)가 300~1500%인 부타디엔계 고무 60~90 중량%를 혼합하되, 상기 부틸계 고무는 예비 가교도가 10~40%로 예비가교하고 니더(kneader)를 이용하여 한번 더 전단혼련한 후 부타디엔계 고무와 혼합하여 고분자 복합체를 제조함으로써, 내마모성, 고접지력 및 인장강도가 동시에 요구되는 고무제품, 플라스틱 제품, 신발 밑창 및 신발에 더욱 효율적으로 적용할 수 있도록 하는, 고분자 복합체 및 이를 이용한 고무제품, 플라스틱 제품, 신발 밑창 및 신발에 관한 것이다.

배경기술

[0002] 일반적인 신발류(footwear)는 발등을 감싸는 갑피(upper)와 밑창(sole)으로 구분되며, 상기 밑창은 바닥에 접하는 안창(in-sole), 충격을 흡수하는 중간창(mid-sole) 및 지면과 직접 접촉하는 부분인 겉창(out-sole)으로 구분된다.

[0003] 이때, 상기 갑피는 디자인적 요소를 부여하는 기능과 외부의 자극으로부터 발등을 보호하는 역할을 하며, 밑창은 보행이나 운동에 필요한 추진력 등을 부여하는 역할을 한다.

[0004] 한편, 일반적으로 걷거나 달릴 때의 보행형태를 살펴보면, 먼저 발 뒷부분이 지면에 먼저 착지되고, 이어 발바닥 전체가 지면에 접촉한 후, 발의 뒷부분이 들려지면서 발의 앞부분으로 신체의 중심이 이동되어 추진력을 얻게 된다.

[0005] 이때, 발 뒷부분이 지면에 착지하는 과정에서는 신발과 지면과의 마찰력이 중요한 역할을 하게 되며, 발의 앞부분에 지면으로부터의 반발력을 부여하는 과정에서는 신발의 반발특성(rebounding property)이 매우 중요한 역할을 하게 된다.

[0006] 즉, 신발의 마찰력(friction force)이 작은 경우에는 발 뒷부분이 지면에 착지하는 과정에서 자세를 제어하기 어려워 미끄러지기 쉬운 문제점이 야기되며, 발 뒷부분이 들려지면서 지면에 반발력(reaction force)을 부여하는 과정에서도 신발과 지면과의 마찰력이 적으면 추진력이 낮아져 걷거나 달리는 동작이 힘들어지게 된다.

- [0007] 따라서, 신발류, 특히 스포츠화 밑창은 지면과의 높은 마찰력과 내구성을 부여하기 위하여 마찰력이 우수하고 내마모성이 좋은 소재가 요구된다.
- [0008] 한편, 상기 스포츠화를 착용하고 걷거나 달릴 때 자세를 제어해주고 추진력을 부여해주는 기본 메커니즘은 스포츠화의 바닥과 지면과의 마찰력에 기인한다.
- [0009] 따라서 조강화나 등산화 등과 같이 추진력이나 자세제어가 중요한 스포츠화의 경우 스포츠화의 바닥을 형성하는 겔창재료의 마찰계수가 매우 중요한 역할을 한다.
- [0010] 이와 관련하여, 신발용 밑창 소재로 많이 이용되고 있는 고무는, 추진력이나 마찰력이 중요한 경우 마찰계수가 상대적으로 높은 클로로부틸고무(chloroisobutyl-isoprene rubber, CIIR)가 많이 사용되고 있으며, 마찰력보다는 내마모성이 중요한 경우에는 내마모 특성이 우수한 부타디엔고무(butadiene rubber, BR)가 주로 사용되고 있다.
- [0011] 아울러, 상기와 같은 클로로부틸고무(CIIR)와 부타디엔고무(BR)를 혼합사용하는 기술에 관한 특허들을 살펴보면, 특허문헌 1에는 디엔 고무와 불포화카르복실염, 과산화물, 마이크로겔을 함유하는 가황성 조성물에 관한 것으로, 상기 디엔 고무는 BR(폴리부타디엔), IIR(이소부틸-이소프렌 공중합체), BIIR(브롬화 이소부틸-이소프렌공중합체), CIIR(염소화 이소부틸-이소프렌 공중합체) 등의 혼합물인 것이 공개되어있다.
- [0012] 그리고, 특허문헌 2에는 합성고무(A)가 초음파의 효과에 노출되며, 여기서 생성된 합성고무(B)가 합성고무(A)보다 더 낮은 중량-평균 분자량(Mw)을 갖는 합성고무(B)의 제조 방법에 관한 것으로, 상기 합성고무(A)가 BR, IIR, BIIR, CIIR 등의 혼합물인 것이 공개되어 있다.
- [0013] 아울러, 특허문헌 3에는 슬립 방지형 신발겔창용 조성물 및 이로 제조된 신발 겔창에 관한 것으로 BR, IIR, BIIR 등의 부틸계 고무 혼합물을 신발 겔창용 조성물로 사용하고 있는 것이 공개되어 있다.
- [0014] 하지만 상기와 같은 종래기술들은 종래의 BR과 IIR의 고무 복합체는 상기 고무들을 단순 블렌딩하여 균일하게 혼합(mixing)함으로써, 결정성이 우수한 BR 기체에 결정성이 낮은 CIIR을 부가할 때 CIIR이 분자 혹은 작은 회합체 차원으로 매트릭스에 분산되면, CIIR 분자가 매트릭스인 BR 결정형성을 방해하게 되고 따라서 BR의 결정화도가 낮아지게 된다.
- [0015] 아울러, BR의 결정화도가 감소하게 되면 BR의 응집력이 낮아져 외부에서 가해지는 마모에 대한 저항능력이 낮아지며, 이로 인해 내마모특성이 감소하게 되므로 BR의 내마모성 특성과 CIIR의 고접지력 특성의 장점을 그대로 유지하지 못하는 문제점이 있었다.
- [0016] 한편, 내마모성이 우수한 경우에는 접지력이 저하되거나 또는 접지력이 향상되면, 내마모성이 저하되는 문제점이 있었다.
- [0017] 즉, 아직까지 우수한 마찰계수와 내마모성을 동시에 만족하는 소재가 아직까지 개발되지 않고 있는 실정이다.

[0018] 따라서, 본 발명의 출원인은 상기와 같은 문제점을 해결하기 위하여, 특허문헌 4에서와 같이, "내마모성 및 접지력이 우수한 고무 복합체와 이를 이용한 신발 밑창 및 신발"을 선출원하여 등록(등록번호 : 제10-1121061호) 받은 바 있으며, 상기 선출원되어 등록받은 발명은 내마모성 고무로써, 내마모도(NBS)가 400~800%인 부타디엔계 고무 60~90 중량%와, 예비 가교한 고접지력 고무로써 정마찰계수가 2.5~4.0인 부틸계 고무 10~40 중량%를 혼합한 다음 가교시킨 것으로, 내마모성이 우수한 고무와 접지력 특성이 우수한 고무를 혼합시 각각 고무의 장점을 그대로 유지하기 위해서 두 가지 고무를 혼합할 때 균일하게 분산시키기보다는, 고접지력 특성을 갖는 고무를 예비 가교한 다음 내마모성 특성을 갖는 고무와 혼합한 후 가교하여 내마모성과 고접지력의 물성을 동시에 만족하도록 하였었다.

[0019] 하지만, 상기 특허문헌 4의 경우, 내마모성과 고접지력의 물성을 동시에 만족하는 장점이 있으나, 인장강도가 미비한 문제점이 있었다.

선행기술문헌

특허문헌

- [0020] (특허문헌 0001) : 국내 공개특허공보 제10-2006-118362호 "마이크로 겔을 함유하는 가황성 조성물"
- (특허문헌 0002) : 국내 공개특허공보 제10-2007-67631호 "좁은 분자량 분포를 갖는 합성 고무, 이의 용도 및 이의제조 방법"
- (특허문헌 0003) : 국내 등록특허공보 제10-894516호 "슬립방지형 신발겔창용 조성물 및 이로 제조된 신발겔창"
- (특허문헌 0004) : 국내 등록특허공보 제10-1121061호 "내마모성 및 접지력이 우수한 고무 복합체와 이를 이용한 신발 밑창 및 신발"

발명의 내용

해결하려는 과제

[0021] 본 발명은 본 발명의 출원인에 의해 선출원되어 등록(등록번호 : 제10-1121061호)받은 "내마모성 및 접지력이 우수한 고무 복합체와 이를 이용한 신발 밑창 및 신발"을 개량한 것으로, 고접지력 고무로써 정마찰계수가 1.0~6.0인 부틸계 고무 10~40 중량%와, 내마모성 고무로써 내마모도(NBS)가 300~1500%인 부타디엔계 고무 60~90 중량%를 혼합하되, 상기 부틸계 고무는 예비 가교도가 10~40%로 예비가교하고 니더(kneader)를 이용하여 한번 더 전단혼련한 후 부타디엔계 고무와 혼합하여 상호 계면 인력이 증대된 고분자 복합체를 제조함으로써, 두가지 특성(내마모성 및 고접지력)을 동시에 지니면서 인장강도 등 우수한 기계적 성질이 요구되는 각종 고무제품, 플라스틱 제품, 신발 밑창 및 신발에 적용할 수 있도록 함을 과제로 한다.

[0022] 삭제

[0023] 삭제

과제의 해결 수단

[0024] 삭제

[0025] 삭제

[0026] 삭제

[0027] 삭제

[0028] 본 발명은 고분자 복합체에 있어서, 부틸계 고무 10~40 중량%와, 부타디엔계 고무 60~90 중량%를 혼합하여 이루어지되, 부틸계 고무는 정마찰계수가 1.0~6.0이며, 부타디엔계 고무는 내마모도(NBS)가 300~1500%인 것을 특징으로 하는 고분자 복합체 및 이를 이용한 고무제품, 플라스틱 제품, 신발 밑창 및 신발을 과제의 해결수단으로 한다.

이때, 상기 부틸계 고무는, 예비 가교도가 10~40%로 예비 가교 후, 니더(kneader)를 이용하여 60 ~ 100℃에서 20 ~ 50rpm으로 1 ~ 20분간 한번 더 전단혼련하는 것이 바람직하다.

[0029] 삭제

[0030] 삭제

[0031] 삭제

발명의 효과

[0032] 본 발명은 두가지 특성(내마모성 및 고접지력)을 동시에 지니면서 인장강도등 우수한 기계적 성질이 요구되는 각종 제품에 적용할 수 있도록 하는 효과가 있다.

[0033] 삭제

도면의 간단한 설명

[0034] 도 1은 본 발명에 따른 고분자 복합체의 제조 공정도

발명을 실시하기 위한 구체적인 내용

[0035] 이하, 본 발명에 따른 고분자 복합체 및 이를 이용한 고무제품, 플라스틱 제품, 신발 밑창 및 신발을 상세히 설명하며, 상세한 설명에서 일반적인 고무 및 신발 밑창의 제조분야 종사자들이 용이하게 알 수 있는 구성 및 작용에 대한 언급은 간략히 하거나 생략하였다.

[0036] 삭제

[0037] 삭제

[0038] 본 발명은 고접지력 고무로써 정마찰계수가 1.0~6.0인 부틸계 고무를 예비가교하고, 니더(kneader)를 이용하여

한번 더 전단혼련한 후 이 부틸계 고무 10~40 중량%와, 내마모성 고무로써 내마모도(NBS)가 300~1500%인 부타디엔계 고무 60~90 중량%를 혼합하여 고분자 복합체를 제조하는 것을 특징으로 한다.

[0039] 삭제

[0040] 삭제

[0041] 이때, 상기 부타디엔계 고무의 내마모도(NBS)가 300% 미만인 경우에는 내마모도(NBS)의 특성이 제대로 발현되지 않을 우려가 있고, 내마모도(NBS)가 1500%를 초과할 경우에는 내마모도(NBS)의 특성은 우수하지만 내마모성 고무의 초과 혼합량에 비례하여 내마모도가 더 이상 현저히 향상되지는 않는다.

[0042] 삭제

[0043] 한편, 상기 부틸계 고무의 정마찰계수가 1.0 미만인 경우에는 접지력 특성이 제대로 발현되지 않을 우려가 있고, 정마찰계수가 6.0을 초과할 경우에는 접지력 특성은 우수하지만 고접지력 고무의 초과 혼합량에 비례하여 접지력 특성이 더 이상 현저히 향상되지는 않는다.

[0044] 한편, 본 발명에서 부틸계 고무의 예비 가교시 가교도가 10~40%인 것을 사용한다.

[0045] 여기서 '예비 가교도가 10~40%'란 고무의 100% 가교에 소요되는 완전 가교시간(curing time)에 따른 토크(torque) 값을 측정하고, 토크 값을 기준으로 하여 10%(부틸계 고무10), 20%(부틸계 고무20), 30%(부틸계 고무30) 및 40%(부틸계 고무40) 토크에 해당되는 가교시간 동안 가교(crosslinking)시킨 것을 의미한다.

[0046] 상기에서 예비 가교는 통상적인 고무의 가교와 동일한 공정이며, 통상적인 가교 공정시 사용하는 가교제 및 가교촉진제를 혼합하여 통상적인 방법에 의해 가교 공정을 실시한다.

그리고 본 발명에서 부틸계 고무의 예비 가교도가 10% 미만인 경우에는 내마모성이 현저히 감소하여 혼합체의 내마모성 특성이 너무 낮아질 우려가 있고, 예비 가교도가 40%를 초과할 경우에는 부타디엔계 고무와의 혼합시 계면에서의 접착력이 낮아져 강도가 저하되고, 부틸계 고무의 2단계 가교(한번 더 전단혼련)에 따른 변형이나 가공성 저하의 우려가 있다.

[0047] 이때, 상기 부틸계 고무는 이소부틸렌-이소프렌 공중합체 고무(IIR), 브롬화 이소부틸렌-이소프렌 공중합체 고무(BIIR), 염소화 이소부틸렌-이소프렌 공중합체 고무(CIIR), 폴리이소프렌(IR), 천연고무(NR)로 이루어지는 군으로부터 1종 또는 그 이상을 선택하여 사용할 수 있다.

[0048] 삭제

[0049] 한편, 상기 부틸계 고무는 상술한 바와 같이 예비 가교도가 10~40%로 예비 가교한후, 니더(kneader)를 이용하여 한번 더 전단혼련하는데, 구체적으로는 니더(kneader)를 이용하여 60 ~ 100℃에서 20 ~ 50rpm으로 1 ~ 20분간 한번 더 전단혼련하며, 상기 전단혼련의 조건이 상기 범위를 벗어날 경우, 인장강도의 향상효과가 미비해질 우려가 있다.

- [0050] 삭제
- [0051] 한편, 본 발명에 따른 고분자 복합체는 부틸계 고무 10~40 중량%와, 부타디엔계 고무 60~90 중량%를 혼합하는데, 상기 부틸계 고무의 함량이 40 중량%를 초과하고 이로 인해 부타디엔계 고무의 함량이 60 중량% 미만으로 혼합될 경우, 내마모도(NBS)가 급격히 저하될 우려가 있고, 상기 부틸계 고무의 함량이 10 중량% 미만으로 혼합되고 이로 인해 부타디엔계 고무의 함량이 90 중량%를 초과하여 혼합될 경우, 내마모성 특성은 우수하나 접지력 특성이 저하될 우려가 있다.
- [0052] 삭제
- [0053] 상기에서 설명한 바와 같이 본 발명에 따른 고분자 복합체는 지면과의 높은 마찰력과 내마모성 및 인장강도에 대한 물성이 요구되는 고급 스포츠화 등에 적용할 수 있는 것이 장점이다.
- [0054] 이하, 본 발명에 따른 고분자 복합체를 하기의 실시예를 통해 구체적으로 설명하면 다음과 같으며, 본 발명은 하기의 실시예에 의해서만 반드시 한정되는 것이 아니다.
- [0055] 1. 시편의 제작
- [0056] 가. 내마모성 고무
- [0057] 500 ml 용량의 밀폐형 니더(kneader)에 내마모성 고무로써 부타디엔계 고무인 BR 100 중량부를 30 rpm으로 80℃에서 2분간 소련(mastication)을 수행하고 이어서 Stearic acid 1 중량부, Zeosil1-75 30 중량부, Si-69 2 중량부, White oil 3 중량부, BHT 1 중량부, PEG 4000 1 중량부를 투입하여 15분간 1차 혼련하였다.
- [0058] 그 다음 직경 15 cm인 open roll을 사용하여 1차 혼련물에 ZnO 5 중량부, Sulfur 1.5 중량부, TS 0.2 중량부, DM 1.0 중량부를 부가하여 40 ℃에서 5분간 균일하게 혼련하여 2차 혼련물을 제조한 후 24시간 방치하여 숙성시켰다.
- [0059] 참고로 본 실시예에서 사용한 화합물인 CIIR은 엑손모빌사의 1066을, BR은 금호석유화학의 KOSYN 01을 사용하였다. 가교제 및 가교촉진제로는 한일화학공업의 공업용 황과 ZnO, Dibenzothiazyl disulfide(DM) 등을 사용하였다. 윤활제로는 KPX Chemical의 PEG 4000과 미창석유공업의 W-1500를 사용하였으며, 산화방지제는 Sumitomo Chemical의 BHT를, 충전제로는 Raudia사의 Zeosil175G를 사용하였다.
- [0060] 나. 고접지력 고무
- [0061] 500 ml 용량의 밀폐형 니더(kneader)에 고접지력 고무로써 부틸계 고무인 CIIR 100 중량부를 사용하여 상기 '가'와 동일한 방법(단, TS 0.5 중량부 사용)에 의해 1, 2차 혼련을 실행한 다음, CIIR의 숙성된 2차 혼련물을 Rheometer(Monsanto ODR 2000)를 이용하여 ASTM D 208416 규격에 준하여 155℃에서 가교시간(curing time)에 따른 토크(torque) 값을 측정하고, 토크 값을 기준으로 하여 10%(CIIR10), 20%(CIIR20), 30%(CIIR30) 및 40%(CIIR40) 토크에 해당하는 가교시간 동안 가교(crosslinking)하여 예비 가교를 실시하였다.
- [0062] 그리고, 상기와 같이 예비 가교(예비 가교도 10%, 20%, 30%, 40%)된 CIIR를 1~50 mm 크기로 절단한 후, 각각 니더(kneader)를 이용하여 80℃에서 30rpm으로 3분, 7분, 20분 및 60분간 한번 더 전단혼련 하였다.

[0063] 이때, 예비 가교도 30%에 추가적인 전단혼련으로 3분 및 7분으로 가공된 CIIR을 각각 제조예 1 및 2로 하고, 예비 가교도 40%에 추가적인 전단혼련으로 시간 20분 및 60분으로 가공된 CIIR을 각각 제조예 3 및 4로 하였다. 그리고 예비 가교도 30%에 미가교 고무 3중량%에 추가적인 전단혼련으로 시간 3분 및 7분으로 가공된 CIIR을 각각 제조예 5로 하고, 예비 가교도 40%에 미가교 고무 5중량%에 추가적인 전단혼련으로 5분으로 가공된 CIIR을 각각 제조예 6으로 하였다.

[0064] 한편, 상기와 같이 제조예를 구분하는 기준으로, 상전환 단계에 대한 온도 및 rpm이 아닌, 혼련시간을 기준으로 구분한 이유는 본 발명에 따른 효과 특성이 온도나 rpm보다는 시간에 많이 의존하기 때문이다.

[0065] 다. 고무 복합체

[0066] 제조예 1 내지 6에 따른 고무복합체는, CIIR은 1~50 mm 크기로 절단한 후, 상기 BR 2차 혼련물과 아래 [표 1]에 기재된 내용과 같은 소정의 비율로 니더에서 5분간 혼합한 후 155℃ 에서 잔여 가교시간 동안 가열압축(hot press) 성형하여 고무 복합체(composite)를 제조하였다.

실시에 1 내지 4의 경우, 예비가교된 CIIR을 니더에서 단독으로 혼련한 후, BR과 니더에서 5분간 더 혼합한 후 155℃ 에서 잔여 가교시간 동안 가열압축(hot press) 성형하여 고무 복합체(composite)를 제조하였다.

[0067] 삭제

[0068] 실시에 5 및 6의 경우, 예비가교된 CIIR 및 미가류 고무 컴파운드를 같이 니더에서 일정시간 만큼 혼련한 후, BR과 니더에서 5분간 더 혼합한 후 155℃ 에서 잔여 가교시간 동안 가열압축(hot press) 성형하여 고무 복합체(composite)를 제조하였다.

[0069] 비교예 1 내지 2의 경우, 예비가교 고무인 CIIR과 BR을 아래 [표 1]에 기재된 내용과 같은 소정의 비율로 니더에서 5분간 혼합하여 155℃ 에서 잔여 가교시간 동안 가열압축(hot press) 성형하여 고무 복합체(composite)를 제조하였다.

[0070] 비교예 3 내지 4의 경우, 예비가교가 되지 않은 미가교 고무인 CIIR과 BR을 아래 [표 1]에 기재된 내용과 같은 소정의 비율로 니더에서 5분간 혼합하여 블렌드물(blend)을 제조하였다.

표 1

[0071]

구분	조성비
실시에 1	제조예 1에 따른 CIIR 30중량%와 BR 70중량%
실시에 2	제조예 2에 따른 CIIR 30중량%와 BR 70중량%
실시에 3	제조예 3에 따른 CIIR 30중량%와 BR 70중량%
실시에 4	제조예 4에 따른 CIIR 30중량%와 BR 70중량%
실시에 5	제조예 5에 따른 CIIR 30중량%와 BR 70중량%
실시에 6	제조예 8에 따른 CIIR 30중량%와 BR 70중량%
비교예 1	예비가교 30% CIIR 30중량%와 BR 70중량%
비교예 2	예비가교 40% CIIR 30중량%와 BR 70중량%
비교예 3	미가교 CIIR 10중량%와 BR 90중량%
비교예 4	미가교 CIIR 30중량%와 BR 70중량%

제조예 1-예비 가교도 30%-추가혼련시간 3분
제조예 2-예비 가교도 30%-추가혼련시간 7분
제조예 3-예비 가교도 40%-추가혼련시간 20분
제조예 4-예비 가교도 40%-추가혼련시간 60분
제조예 5-예비 가교도 30% / 미가교 고무 3중량%-전단혼련시간 3분
제조예 6-예비 가교도 40% / 미가교 고무 5중량%-전단혼련시간 5분

[0072] 2. 기계적 물성 시험

[0073] 시편의 인장강도(tensile strength) 및 신장률(elongation)은 만능 인장 시험기(Instron사의 Model 4466)을 사용하여 500 ± 25mm/min 속도로 5회 시험하여 평균값을 구하였다. 시편은 KSM 6518에 따라 아령형 3호로 절단하여 물성 측정용 시편을 제작하였다.

[0074] 마모 시험은 NBS식에 의하여 두께 6.3 mm, 한 변의 길이가 25.4 mm인 정사각형 시편을 걸개에 걸어 연마지(abrasive paper)가 부착된 드럼위에 위치시키고 45 ± 5 rpm의 속도로 회전켜 마모가 2.54 mm될 때의 마모용 기준물 회전수와 시험편의 회전수의 비로 내마모율(anti abrasion rate)을 구하였다.

[0075]
$$\text{내마모율}(\%) = (R_1/R_2) \times 100$$

[0076] R_1 : 시험하고자 하는 시험편이 2.54 mm 마모되는데 필요한 회전수

[0077] R_2 : 기준물 시험편이 2.54 mm 마모되는데 필요한 평균 회전수

[0078] 시료의 정마찰계수는 표준상태에서 시편을 55 mm × 100 mm의 크기로 절단하여 수평상태의 측정기면에 시편을 올린 다음, 시편이 미끄러지기 직전의 tan θ 값을 취하였다. 이때 5회 측정한 다음, 최대 최소값을 뺀 나머지를 평균값을 산출하여 최종값으로 택하였다.

[0079] 시료의 tan θ는 두께 1.2 mm, 폭 6.5 mm인 시트상의 시편을 동적점탄성 측정기(DMA, TA Instrument의 2980)을 사용하여 1 Hz에서 측정하였다. 측정온도는 -60~ 80 °C까지로 하였으며, 승온속도는 5 °C/분으로 하였다.

표 2

[0080]

구분		인장강도 (MPa)	신장률 (%)	내마모도 (NBS %)	정마찰 계수(-)
실시예 1	300-3	63.96	419.33	319.84	2.05
실시예 2	300-7	70.57	486.73	240.8	2.2
실시예 3	400-20	68.71	451.63	423.33	2.19
실시예 4	400-60	69.63	452.5	352.78	2.14
실시예 5	303-3	73.01	454.07	232.07	2.14
실시예 6	405-5	76.07	450.6	419.84	2.14
비교예 1	300-0	62.08	405.33	298.12	2.05
비교예 2	400-0	55.68	304.03	339.76	2.1
비교예 3	BR(70)/CIIR(30)	59.51	368.77	119.4	1.59
비교예 4	BR(80)/CIIR(20)	55.19	313.47	248.4	1.43

[0081] 상기 [표 2]에서와 같이, 본 발명의 실시예 1 내지 6에 따른 고무 복합체는 비교예 1 내지 4에 비해 동일한 조성비의 등급에서 내마모도, 정마찰계수 및 인장강도와 신장율이 우수한 것으로 나타났다.

즉, 이를 통해 본 발명의 실시예 1 내지 6에 따른 고무 복합체는 내마모도 및 정마찰계수가 우수함에도 불구하고

고, 인장강도나 신장률의 물성 또한 우수함에 따라 고무의 고유 특성이 상실되지 않음을 확인할 수 있었다.

[0082] 삭제

[0083] 삭제

[0084] 삭제

[0085] 삭제

[0086] 삭제

[0087] 삭제

[0088] 삭제

[0089] 삭제

[0090] 삭제

[0091] 삭제

[0092] 삭제

[0093] 삭제

[0094] 상술한 바와 같은, 본 발명의 바람직한 실시예에 따른 내마모성, 접지력 및 인장강도가 우수한 고무 복합체 및 이를 이용한 고무제품, 플라스틱 제품, 신발 밑창 및 신발에 대한 상기한 설명은 본 발명의 기술적 사상을 벗어나지 않는 범위 내에서 다양한 변화 및 변경이 가능하다는 것을 이 분야의 통상적인 기술자들은 잘 이해할 수 있을 것이다.

부호의 설명

[0095] 부틸계고무 예비가교 - 니더를 이용하여 한번더 혼련-부타디엔계혼합

도면

도면1



도면2

삭제

도면3a

삭제

도면3b

삭제

도면3c

삭제

도면3d

삭제