

列于表 5 和 6。

表 5 耐久性试验数据

条 件	1	2	3	4	5
负荷率, %	70	90	105	115	125
负载, kN	6.69	8.60	10.03	10.98	11.95
行驶时间, h	7	16	24	10	1

表 6 高速性能试验数据

条 件	1	2	3	4
试验速度, km · h ⁻¹	80	100	110	120
行驶时间, min	120	30	30	35

由表 5 可知, 该胎累计行驶了 58h, 累计行驶里程达 3774km 而未损, 已符合国标。

由表 6 可知, 该胎在累计 3h35min 行驶 335km 的过程中, 通过了 4 个试验阶段而未损, 达到了国家标准 GB7035—86 的要求。

3 经济效益

在 NR, SBR 供不应求、价格上扬的情况下, 采用 NR/BR/再生胶配方不仅为厂里缓解了生胶的供应问题, 而且降低了轮胎生产

成本。更重要的是, 该配方有一定的经济效益。

现以表 3 中的 NR/BR/再生胶配方为基准, 以 NR 为 7900 元 · t⁻¹, SBR 为 7500 元 · t⁻¹; BR 为 7000 元 · t⁻¹ 来计算:

(1) 替代 NR/BR 并用胎面胶可降低生产成本 0.29 元 · kg⁻¹;

(2) 替代 SBR/NR/BR 并用胎面胶而创造的效益为 0.14 元 · kg⁻¹。

由此, 该配方每年可为厂里创利达数十万元。

4 小结

综上所述, 在载重轮胎胎面胶中加入适量的再生胶是完全可行的, 而且可以创造一定的经济效益。再有, 该配方还可以进一步考虑加以改进, 挖掘潜力。

致谢 在此要感谢南京轮胎厂的领导大力支持和技术科的同志们在整个试验和生产过程中对我的帮助和指导。并且要感谢实验室和一车间的师傅们所做的大量工作。

收稿日期 1994-02-02

会议报道

化工部子午线轮胎用钢丝 国产化会议在上海召开

由化工部生产协调司橡胶处和技术装备办公室主持的子午线轮胎用钢丝国产化会议于 1994 年 6 月 11—13 日在上海召开。参加会议的有 16 家子午线轮胎生产厂、8 家钢丝帘线和胎圈钢丝生产厂, 与会代表共 38 人。

承担子午线轮胎用钢丝、钢丝帘线国产化生产技术攻关任务的上海钢丝厂、湖北钢丝厂、江阴钢绳厂(CBSC)分别汇报了第 3 次子午线轮胎原材料国产化会议布置的钢丝帘线生产技术开发任务落实情况。与会的

子午线轮胎生产厂和其它钢丝厂介绍了国产钢丝帘线和回火胎圈钢丝的使用和生产情况。

会议充分肯定了我国子午线轮胎用钢丝、钢丝帘线国产化工作的进展与成绩。1993 年钢丝帘线产量已达 6000t 以上, 胎圈钢丝 10000t 以上, 这两种产品的主要理化性能指标已接近国际同类产品水平。

会议对提高钢丝帘线、胎圈钢丝产品质量, 保证有效供应进行了协调, 对钢丝帘线生产中的定长、整绳焊接强度、残余应力、与橡胶粘合等问题提出了解决对策与要求。

(上海钢丝厂 王棟华供稿)