

均可使表征以上抓着力 - 20 °C 下的损耗柔量增大。在这种情况下脂肪酸酯最好。通常特殊混炼胶 - 20 °C 下的损耗柔量值高于常规混炼胶。并用树脂和脂肪酸酯对特殊混炼胶 - 20 °C 下的损耗柔量几乎没有影响。加有锌-钾皂的特殊混炼胶在 - 20 °C 下的损耗柔量值最高。

3 结语

(1) 特殊混炼程序可改善硅烷偶联作用, 但要以引起硅烷降解和白炭黑分散差为代价。

(2) 硅烷降解会引起焦烧性能差和高粘度。

(3) 在母炼胶中使用特殊加工助剂可改进

常规混炼工艺, 降低母炼胶、返炼胶和终炼胶的粘度, 提高分散度和硅烷偶联效果。

(4) 采用特殊混炼程序, 在母炼胶中添加脂肪酸酯加工助剂, 在返炼胶中加入锌-钾皂加工助剂的胶料可获得最佳效果。

(5) 这种最佳胶料母炼胶粘度低, 返炼胶和终炼胶粘度极低, 而且粘度具有长时间的稳定性。它还具有焦烧时间长和改善了性能等优点。

(涂学忠摘译)

译自美国“Rubber Division 156th Technical Meeting”, Paper No. 77

温州阿多威轮胎有限公司

推出翻胎新工艺

中图分类号: TQ336.1+6 文献标识码: D

温州阿多威轮胎有限公司成立于 1994 年, 是马来西亚阿多威集团下属的一家合资公司。目前温州阿多威轮胎有限公司生产能力已初具规模, 翻新轮胎在耐磨扎方面可与新胎媲美。

温州阿多威轮胎有限公司的翻胎新工艺包括下列步骤。

(1) 初检

检查轮胎的胎体是否有在制造时遗留下的瑕疵、无法修补的破损、脱空、缺气变形或严重老化等。

(2) 磨锉

磨锉机磨掉底胎上原来已磨损的花纹。磨锉时将底胎安装在磨锉机上, 并使其充气膨胀, 先削后磨。机器旋转时, 锉刀磨锉残留胎面的橡胶表层, 将其磨成规定的形状、大小及结构, 以便接受新的花纹。每条轮胎都拥有其预定的胎冠宽度、侧面及半径。该底胎必须磨锉到一定的形状, 以便它可以给予道路最佳的花纹接触面。

(3) 底胎的准备/ 修补

磨锉以后, 底胎所受的损伤若是在可以被接纳的范围内, 便可以进行修补, 以恢复原有的

拉伸强力。

(4) 喷涂胶浆

将配制好的粘合胶浆通过高压喷嘴均匀喷射在打磨面上, 使其自然干燥。为了使新鲜、活性的打磨面不被灰尘污染, 应尽量缩短打磨后与喷射胶浆之间的时间。

(5) 花纹的准备

当所有的修补都完成后, 被磨锉过的底胎其实已经准备好“迎接”新的花纹。阿多威胎面花纹胶是以其特制的配方加上高压硫化而成, 不但耐磨和抗刺扎, 而且可提供更佳的路面牵引力。垫胶是在预硫化翻新过程中贴于花纹胶与底胎之间。

(6) 硫化

硫化是在高压容器内进行的。将已经贴好新胎面花纹胶的轮胎放置在特制的包封套内, 让底胎在松懈状态下硫化, 使花纹和胎体牢固地结合在一起。由于不受模具限制和使用低温 (仅为 100 °C, 又称低温翻新) 硫化, 不但不会破坏底胎, 相反还会延长底胎使用寿命, 大大提高翻新次数。

(7) 终检

通过最终检查, 确保翻新轮胎既安全又具有吸引力。

(本刊讯)