

料的温度由 125 ℃ 升高到排胶时的 160 ℃ 的时间相对较长,树脂熔化后有充分的时间与胶料混合,因此,分散程度相对较高(尽管在下道加工工序中树脂还会得到补充分散)。

2.4 混炼胶的粘性

含树脂 A,B 和 C 的混炼胶自粘力测试结果分别为 4.4,5.1 和 4.9 N,可见以低软化点 204 树脂等量替代高软化点 204 树脂后,胶料的自粘力提高 11%~16%,说明胶料的粘性得到提高。车间的实际使用情况也表明,以低软化点 204 树脂等量替代高软化点 204 树脂后,部件的接头质

量提高。

3 结语

在子午线轮胎胶料中用低软化点 204 树脂等量替代高软化点 204 树脂,胶料的硫化特性基本一致,物理性能和工艺性能在不同程度上有所提高。这主要是由于低软化点 204 树脂在胶料中能更好地分散。

致谢:本工作得到了佳通轮胎(中国)研发中心技术人员的热心指导和帮助,在此表示衷心感谢!

收稿日期:2004-10-09

Application of low softening point 204 resin in bead filler compound of BTR tire

XU Wen-zong

(Anhui Architectural Industry College, Hefei 230022, China)

Abstract: The application of the low softening point 204 resin in the bead filler compound of BTR tire was investigated. The results showed that the curing behavior of compound changed little and the tackness improved, the Shore A hardness of vulcanizate decreased a little, and the modulus at 100% and 300%, the tensile strength and the elongation at break increased by using the low softening point 204 resin instead of the high softening point 204 resin by equal weight.

Keywords: BTR tire; bead filler; adhesive resin; softening point; tackness

山东三工橡胶通过 TS 16949 认证

中图分类号:TQ336.1 文献标识码:D

2004 年 11 月 12 日,山东三工橡胶有限公司顺利通过了 TS 16949 认证,这是该公司继通过 ISO 9001 质量体系认证、美国 DOT 安全认证、海湾地区 GCC 认证、国内 CCC 强制认证以及汽车和摩托车轮胎内胎产品质量认证后,通过的又一个重要认证。

TS 16949 认证标准是由国际汽车工业行动小组(IATF)和 ISO/TC 176“质量管理和质量保证”的代表及其下属委员会制定的。TS 16949 认证标准作为世界汽车行业的通用标准得到了汽车零部件和原材料供应商的广泛认可。这一标准的实施使汽车工业质量管理体系的要求在世界范围内得到了统一,避免了多方重复认证。

山东三工橡胶有限公司自 2003 年开始着手 TS 16949 认证准备工作,成立了由总经理任组长的 TS 16949 认证领导小组,邀请了 TS 16949 认证咨询师来公司指导,并对质量手册中包括业务计划、产品质量先期策划和管理评审等内容进行了换版,开展了宣传发动阶段、体系策划阶段、文件编制阶段、体系试运行阶段、内部审核阶段、管理评审阶段和认证前准备等 7 个阶段的工作。

2004 年 11 月 10~12 日,TS 16949 认证审核组依据 TS 16949 认证标准,采取查、听、看、问等方式对该公司的《质量手册》和程序文件的执行以及质量成本分析和质量目标监控等情况进行了严格的审核,一致认为该公司的各项管理符合 TS 16949 认证的要求,同意该公司通过此项认证。

(山东三工橡胶有限公司 周显江供稿)