

由表 2 和图 4 可以看出,采用  $0.22+18\times0.20\text{ST}$  钢丝帘线等强度替代  $0.25+6+12\times0.225\text{HT}$  钢丝帘线进行胎体帘布压延时,钢丝、胶料和帘布质量分别减小约 15%,13% 和 14%。与  $0.25+6+12\times0.225\text{HT}$  钢丝帘线相比, $0.22+18\times0.20\text{ST}$  钢丝帘线具有更低的刚度、更好的耐疲劳性能和更高的材料使用效率。

### 3 结语

$0.22+18\times0.20\text{ST}$  钢丝帘线强度高、同捻向、同捻距、刚度低,耐疲劳性能优异,用于无内胎全钢载重子午线轮胎胎体中,能提高轮胎耐疲劳性能,增加翻新次数;同时可以减小钢丝帘线和胶料用量,减小轮胎质量,符合轮胎节能环保新要求。

第 7 届全国橡胶工业用织物和骨架材料技术研讨会论文(二等奖)

## Development of $0.22+18\times0.20\text{ST}$ Steel Cord

ZHANG Zheng-yu, CAO Heng-xiang, WU Ge-rong, MA Wei-ming, MIAO Wei-gang

(Jiangsu Xingda Steel Tyre Cord Co., Ltd, Xinghua 225721, China)

**Abstract:** The structure and performance characteristics of ultra-high strength  $0.22+18\times0.20\text{ST}$  steel cord for carcass of tubeless truck and bus radial tire were introduced, and compared with  $0.25+6+12\times0.225\text{HT}$  steel cord. The results showed that, compared with  $0.25+6+12\times0.225\text{HT}$  steel cord, the fatigue strength and breaking force of  $0.22+18\times0.20\text{ST}$  steel cord after fatigue were higher, which indicated that less amount of steel cord was required to achieve the same level of strength. In another word, the tire weight could be reduced with  $0.22+18\times0.20\text{ST}$  steel cord.

**Key words:** steel cord; tubeless truck and bus radial tire; carcass

## 2013 全国橡胶工业信息发布会暨首届 亚洲橡胶技术论坛在长沙召开

中图分类号:TQ33

文献标志码:D

2013 年 10 月 22—25 日,2013 全国橡胶工业信息发布会暨首届亚洲橡胶技术论坛在湖南长沙召开,包括亚洲多个国家在内的 217 名代表出席了会议。与会代表围绕着“科技创新、转型发展、驱动未来”的主题展开了热烈的讨论。

中国橡胶工业协会会长邓雅俐作了“创新驱动 转型发展 促进橡胶工业经济平稳健康运行”的报告。她指出,当前我国橡胶工业经济呈一位数增长,就我国橡胶行业目前经济总量而言,增速放缓既是客观规律,也是促使我国橡胶行业转型升级的关键。橡胶工业今后的经济增长需建立在不断转变经济发展方式、优化经济结构的基础上,以获得可持续健康发展。

橡胶谷有限公司总经理张焱就“天然橡胶交易模式创新与实践”展开讨论,他分析了天然橡胶

传统交易模式的弊端,认为交易模式创新迫在眉睫,并提出以“平台经济”理念,打造“政产学研资”五位一体、高速融合的化工橡胶行业生态圈的优化方案。

来自印度、马来西亚、韩国、土耳其、日本、意大利的专家学者与中国橡胶业内人士共同就橡胶技术研发进展、各国橡胶行业现状及发展方向等问题进行了深入的研讨和交流,以期为谋划亚洲橡胶工业的发展做出贡献。会议还安排了参观益阳橡胶塑料机械集团有限公司和株洲时代新材料科技股份有限公司的活动。

本次会议重点关注国内外先进橡胶产品、技术和解决方案,介绍新技术、新概念、新设计及低能耗、高技术含量、高附加值的新型材料和创新产品,为亚洲各国橡胶界搭建了重要的交流沟通平台,有利于促进中国橡胶工业技术水平的提高和亚洲橡胶行业的合作。

(本刊编辑部 马 晓 黄丽萍)