

表 1 M-023-04 水胎胶浆胶母胶配方

原材料	基本配方/份	实用配方/kg
1# 烟胶片	100.00	0
ONS-1147 塑炼胶	0	86.688
硫黄	2.50	0
促进剂 DM	0.75	0.630
氧化锌	10.00	5.880
硬脂酸	2.00	1.680
石蜡	1.00	0.840
沥青	6.00	5.040
松脂	1.00	0.840
防老剂 A	2.00	1.680
半补强炭黑	30.00	25.200
陶土	60.00	50.400
塑解剂 SJ-103	0.20	0
合计	215.45	178.878

表 2 023-04 水胎胶浆子胶配方

原材料	实用配方/kg
M-023-04 水胎胶浆胶母胶	59.570
硫黄	0.700
合计	60.270

注: 含胶率为 46.46%。

磨毛和刮皮厂标:

- (1) 刮皮厚度应符合规定, 不得刮出沟, 不得有老化裂纹存在;
- (2) 磨牙子水胎两面磨去的厚度要保持一致;
- (3) 磨毛、刮皮处必须保持清洁;
- (4) 贴胶片前, 水胎蘸胶浆要均匀, 胶片刷汽油要全部刷到;
- (5) 贴胶片时, 应层层压实, 除净气泡;
- (6) 局部修理时, 应无遗漏, 修补处胶量适宜。

2.4 换嘴

如果水胎嘴子有暗嘴、歪嘴, 或出现损坏漏水, 所硫化的外胎将成为次废品; 如果水胎嘴子堵塞, 所硫化的外胎由于缺压而成废品。因此, 操作者应仔细检查水胎嘴子。若发现有毛病, 应作好记号, 立即进行修理。新换嘴子时必须两个一齐换, 且位置要对称不偏歪。

换嘴时先将损坏的嘴子挖下, 将挖洞处磨毛并涂上胶浆, 待干燥后, 根据洞的深浅贴上数层已打孔眼的胶片, 然后将预先磨毛涂胶浆并包好胶片的新嘴子装配在已有胶片的孔眼内压实, 在表面贴上 3~6mm 厚的已打眼的胶片, 压实割平, 即可送去硫化。

换嘴厂标:

- (1) 换嘴部位要与牙子各部位厚度一致;
- (2) 嘴子位于牙子中部, 要上正, 并层层压实以防掉嘴。

2.5 水胎报废

根据厂标, 修理后的水胎或新制水胎出现下列情况之一者应予以报废:

- (1) 厚薄不一致, 充气后局部显著胀大, 断面周长超出标准;
- (2) 牙子转筋, 裂口两侧曲线呈直线, 水胎内部出沟;
- (3) 严重老化, 大刮皮后, 胎身挺不住;
- (4) 胎身大面积出现气泡、脱层、海绵结构, 或严重超重;
- (5) 外缘尺寸不符合要求, 停放 24h 后仍达不到标准;
- (6) 返修后, 外观质量达不到要求。

收稿日期 1996-12-03

贵州轮胎厂 215/75R14 高载荷子午线轮胎研制成功

贵州轮胎厂轮胎研究所从失败中吸取经验教训, 不断改进创新, 于 1997 年 3 月 27 日试制成功 215/75R14 高载荷子午线轮胎。

该胎为南汽依维柯 3010 轻型车用轮胎, 按欧洲 (ETRT0) 标准制造, 特点是负荷高 (比国际及 TRA 标准负荷高 30%), 变形小。

经实验室机床试验耐久性达到 122.85h, 优于部级鉴定标准 (87h), 相同条件下国内产品 (引进国外先进技术) 耐久性为 96h。

继去年 H 级超高速子午线轮胎开发之后, 高载荷子午线轮胎开发成功进一步提高了该厂开发子午线轮胎的水平。目前轮胎发往国家轮胎监测中心进行全面技术鉴定。

(本刊讯)