

表 4 在胎侧胶中应用的试验结果

项 目	配方号	
	1 [#]	3 [#]
邵尔 A 型硬度/ 度	60	62
扯断伸长率/ %	590	550
拉伸强度/ MPa	19. 5	20. 3
300 %定伸应力/ MPa	7. 8	9. 8
扯断永久变形/ %	23	18
回弹值/ %	35. 6	38. 6
疲劳断裂寿命/ 万次	16. 3	30. 66
撕裂强度/ (kN · m ⁻¹)	97	104
100 ×24 h 老化后		
拉伸强度变化率/ %	- 9. 2	- 2. 5
扯断伸长率变化率/ %	- 25. 4	- 21. 8

注:硫化条件:143 ×50 min。

表 5 胎面挤出工艺条件

项 目	对比胶料		加 MB-69 胶料	
	胎冠胶	胎侧胶	胎冠胶	胎侧胶
挤出机螺旋				
转速/ (r · min ⁻¹)	50	20	50	20
开炼机供胶				
温度/	108	98	102	93
挤出机挤出				
胎面温度/	135	115	130	108

从表 5 可以看出,添加 MB-69 的胶料,胎面挤出温度降低,焦烧性能得到了改善。胎面表面光滑,挤出工艺性能提高。

从表 6 可以看出,成品性能与小配合和半成品胶料相一致。

青岛橡胶集团公司改制

为适应社会主义市场经济的发展,青岛橡胶集团公司进行了改制,成立了国有独资青岛橡胶集团有限责任公司。

青岛橡胶集团公司对机构职能进行了划分,并对内部机构进行了重新设置。其中科技系统设立了总工办、技术处、技术开发中心和轮胎检测中心 4 个部门,以便更充分地发挥科技部门的职能作用,达到全面强化新产

表 6 成品性能试验

项 目		对比胎面		加 MB-69 胎面	
		胎冠	胎侧	胎冠	胎侧
邵尔 A 型硬 度/ 度	上层	61	58	63	61
	中层	61		63	
	下层	60		63	
拉伸强度/ MPa	上层	22. 4	18. 0	24. 1	18. 2
	中层	22. 4		25. 2	
	下层	22. 1		23. 9	
300 %定伸应 力/ MPa	上层	10. 1		11. 5	
	中层	10. 2		12. 1	
	下层	10. 1		13. 0	
扯断伸长率/ %	上层	557	572	490	562
	中层	541		530	
	下层	525		520	
扯断永久变形/ %	上层	15	15	10	13
	中层	15		15	
	下层	15		15	

3 结 论

- (1)掺用白炭黑的胎冠胶料使用适量的 MB-69,胶料的 300 %定伸应力、拉伸强度、回弹值、撕裂强度、抗疲劳性能和耐磨性能均明显提高,扯断伸长率、扯断永久变形降低;
- (2)在含白炭黑的胎侧胶料中加入部分 MB-69,胶料的撕裂强度、抗割口增长和耐老化性能得到明显改善;
- (3)含有白炭黑的胶料加入适量 MB-69,可降低胶料生热,改善胎面挤出工艺。

收稿日期 1997-03-04

品开发和新技术、新工艺、新材料应用及生产工艺技术管理的目的。营销系统设置了销售处、进出口公司和供应处,建立起以强大的销售机构、队伍及网络为硬件,以营销策略、营销方式、奖惩政策、售后服务为软件的高效营销系统。整个公司的工作重心向生产一线、科技系统和营销系统倾斜,以提高企业的市场竞争力。

(青岛橡胶集团有限责任公司 王 军供稿)