

3 循环水气动阀门失灵,使整罐热水不循环,造成轮胎欠硫

罐式硫化主要靠二次水(165 ± 5) 循环供热达到正硫化。仪表自动记录温度、时间和显示压力,按给定的硫化条件完成硫化。在硫化过程中,循环水气动阀门失灵、风压低、薄膜破裂漏风,都会使气动阀门不开启,热水不能循环,罐内水胎中的温度不断降低,而仪表热电偶测温点一般设在进水管道上,罐内热水虽然不循环,但较多的动密封或内压泛水阀门不严会经常漏水、跑水,只要稍有跑水、漏水,进水管就会进水补充,仪表温度即显示正常,监表人员不易发现,但实际上此罐轮胎热水没有循环,轮胎欠硫。这种情况不易发现,从而造成质量隐患。

解决措施:(1)将仪表温度测温点设在硫化循环水出水管道上,以便正确、及时反映罐内水胎中热水真实的温度,发现温度低要及时采取措施;(2)在所有罐盖进出水管道上设置玻璃棒温度计插座,要经常校对罐内温度和仪表温度是否一致;(3)有关人员要经常检查风动阀门和仪表是否正常工作,如发现风管漏风、跑风等情况,应及时维修和通知监表人员采取补救措施。

4 轮胎硫化后充冷却水压力不足

尼龙帘线轮胎硫化结束,要求立刻充入不低于 0.98 MPa 的冷却水,以防止轮胎尼龙帘线热收缩,达到冷却定型目的,保证胎体挺实,外缘尺寸标准。后充冷却水压力低或

不及时,会使尼龙胎体产生不同程度的收缩变形,两侧鼓胀、断面宽增大,这样轮胎在载荷和内压作用下,胎体涨大鼓肚,胎体发软不耐刺扎,胎面不耐磨耗,易脱层肩空,造成早期损坏。

解决措施:

(1)提高内压充冷却水压力,最好达到热水的压力,使尼龙帘线不收缩,保证胎体正常形状;(2)后充内冷却水要及时,热水硫化停止后立刻充入冷水;(3)保证冷却时间,使帘线冷却定型。

5 生胎内部汽泡

生胎在制造过程中,难免有未挥发的汽油和部件间空隙,成型后的生胎要在预热室内停放预热进一步干燥,使汽油挥发,生胎要扎眼以便气体逸出。经停放加温的生胎,硫化后基本上没有汽泡,但未经停放便加温的生胎,硫化后不但表面有汽泡,内部也存在小汽泡,所以生胎必须保证在温度 30 以上停放 2~96 h,以消除轮胎内部看不见的汽泡,减少缺胶、重皮等缺陷。

6 结语

通过采取以上措施,可使轮胎达到正硫化并可保证胎体的正常形状,消除轮胎内部汽泡,减少缺胶、重皮等缺陷,提高了轮胎质量,降低了退赔率,从而获得了更好的社会效益。

收稿日期 1997-03-27

普利司通扩大海外生产能力

美国《轮胎商报》1997年3月3日21页报道:

为了满足海外市场,特别是东南亚日益增长的需求,普利司通公司正在扩大其在新西兰、印度尼西亚和泰国的生产能力。

普利司通购买了普利司通新西兰公司全部股份,使该公司可满足新西兰的需求并促进其国内销售。普利司通还将在印度尼西亚和泰国的厂内投资 2 200 万美元,使其生产能力到 2002 年提高 3 倍。

(涂学忠译)