

表4 混炼胶物理性能抽检结果

性能	混炼胶编号				
	1	2	3	4	5
硫化仪数据(GK-100型,143 )					
$t_{90}$ /min			4.22		
$t_{90}$ /min			18.92		
硫化时间(143 )/min	15	20	25	30	45
邵尔A型硬度/度	75	75	75	76	75
300%定伸应力/MPa	6.7	6.7	6.7	6.6	6.4
拉伸强度/MPa	11.0	10.8	10.6	10.7	10.2
扯断伸长率/%	450	450	436	425	410
扯断永久变形/%	39	38	35	34	30
撕裂强度/( $\text{kN}\cdot\text{m}^{-1}$ )	—	41.9	—	44.8	—
100 $\times$ 24 h 热老化后					
拉伸强度/MPa	—	9.0	—	8.4	—
扯断伸长率/%	—	380	—	360	—
扯断永久变形/%	—	19	—	19	—

表5 9.00-20 垫带物理性能抽检结果

试验条件	邵尔A型硬 度/度	300%定伸应 力/MPa	拉伸强度/ MPa	扯断伸长 率/%	扯断永久变 形/%	撕裂强度/ ( $\text{kN}\cdot\text{m}^{-1}$ )
老化前	70	7.0	9.1	410	24	48
100 $\times$ 24 h 热老化后	—	8.3	9.2	360	18	—

轱气门嘴孔槽处挤出现象得到明显改善。

#### 4 经济效益

如果用1号配方投入正常生产,胶料每公斤成本比正常生产配方低0.25元,若1条9.00-20垫带质量按1.7kg计,则每条垫带可降低成本0.43元,按年产50万条垫带计,年降低成本达21万元,经济效益可观。

#### 5 结论

(1) 提高垫带胶的硬度和强度,可以较好地避免实际使用中垫带从轮轱气门嘴孔槽挤出现象,提高垫带实际使用寿命。

(2) 改进后的垫带胶配方,降低了含胶率和生产成本。

收稿日期 1997-07-06

### 航天部二院23所推出轮胎 热补硫化机

航天部二院23所最近研制生产的多系列、多功能轮胎热补硫化机,成为目前国内理想的补外胎设备,填补了我国子午线轮胎胎侧伤口无法修补的空白。

随着我国汽车工业的发展,汽车维修业也在迅速发展。以补胎为例,从过去传统的只补内胎发展到需补外胎。而外胎的修补需要具备先进的补胎设备和工具,而国内一直没有理想的补胎设备和手段。为此,航天部

二院23所经过了二三年的研究,生产出了多系列、多功能轮胎热补硫化机。

该硫化机采用新型材料做发热体,具有升温快、电热转换效率高、发热材料自动恒温等特点,使加热头的工作表面始终处于最佳工作温度,并配以最佳机械加压方式,从而使产品具有加热均匀、操作简便、节电且使用寿命长等优越性。使用该机硫化过的补片平整、光滑,使补胎胶和原胎牢固地结合为一体永不泄漏,且不影响轮胎平衡度,安全可靠。

(摘自《中国汽车报》,1997-10-14)