

新型胶囊后使半钢子午线轮胎的硫化合格率由原来的不足 98.40 % 上升到了 99.20 % 以上。

5 结语

(1) 应用硫化机硫化外胎, 应力求避免胎侧胶在硫化时产生流动, 从而减少缺胶、重皮、裂口等质量缺陷。对易产生这些缺陷的

部位, 可通过加开排气线和排气孔来解决。

(2) 合理控制胶囊的使用次数是减少质量缺陷、提高外胎硫化质量的有效措施。

(3) 胶囊大小、形状、花纹与外胎硫化质量有着密切的关系, 不同的品种和不同的规格应力求配置与之相匹配的胶囊, 这是外胎硫化质量得以提高的重要保证。

第九届全国轮胎技术研讨会论文

鹤壁轮胎厂召开 1997 年业务座谈会

鹤壁轮胎厂 1997 年业务座谈会于 9 月下旬召开。来自全国橡胶相关行业的近百人参加了会议。会上, 该厂厂长张希岭介绍了工厂的发展历史、目前企业状况和二期工程概况; 副厂长栗建平介绍了该厂的质量管理体系和质量管理办法, 并针对原材料供应及配套设备选型等问题提出了要求。与会代表普遍认为, 该厂的名牌战略较为适应当前市场经济形势, “退一赔二”的产品质量保证充分证明了该厂综合管理水平已经提高到了相当高的水准。

通过此次会议, 进一步增强了轮胎用户和经销商对该厂“环燕”牌产品的信心, 为原材料供应厂家提供了质量标准及供货要求, 为设备和配件的配套厂家提供了需求信息和配套机会, 同时也为各轮胎厂提供了相互交流的机会。

(江苏轮胎厂 苏 超供稿)

无锡橡胶集团摩托车轮胎高速/耐久试验机投入使用

由无锡橡胶集团公司与天津车轮实验中心共同开发的双工位摩托车轮胎高速/耐久试验机, 已在无锡橡胶集团公司问世并投入使用。

该试验机是检验轮胎在加负荷高速行驶条件下所能达到的安全性、实用性的关键性检测设备。无锡橡胶集团打破其生产的摩托

车轮胎依赖进口检测设备的局面, 主动承担了化工部科技攻关项目——摩托车轮胎高速/耐久试验机的合作开发任务, 并于 1997 年 7 月成功地进行了安装、调试。经过对各种不同规格、花纹轮胎的高速耐久性能试验表明, 该机具有安全可靠、操作简便、适应范围广、运行平稳和测试数据及时准确的特点, 可完全替代进口设备, 而它的造价却远远低于进口设备。

(摘自《中国化工报》, 1997-10-08)

大陆公司将关闭一家载重轮胎厂

美国《橡胶和塑料新闻》1997 年 5 月 5 日 8 页报道:

据大陆公司总裁透露, 大陆公司在 1997 年内有可能再关闭一家其在欧洲的载重轮胎厂。

公司官员 Hubertus von Gruenberg 说, 载重轮胎需求量减少可能加快这次关厂行动。据这位官员称, 此次要关闭的工厂可能是公司的 4 家载重轮胎厂中的一家。

根据大陆公司的报告, 大陆公司在欧洲市场上的销售额下降 8.3 %, 载重轮胎去年税前收入下降达 1 530 万美元, 已入不敷出。

今年的销售持续下滑, 促使大陆公司开始研究其在欧洲的轮胎生产计划。据该公司称, 研究结果很可能是两家主要工厂生产能力的合并。

(许炳才摘译 涂学忠校)