

与胶的粘合性能较差,温度低时易出现掉皮现象。

(3) 人造丝压延辊温应控制在 95 ~ 100 ,压延辊温低易产生掉皮现象。

(4) 压延维纶帆布时,温度控制在 90 ~ 95 ,因为压力贴胶温度低了,胶的流动性能差,胶料在维纶帆布中的渗透性差,易产生掉皮现象,温度过高易出现焦烧。

6 结语

通过压延辊温的测定,选择出表3所示

表 3 生产实际控制辊温

部 位	尼龙帘布	人造丝帘布	聚酯帘布	维纶帆布
上、中辊	85 ~ 95	95 ~ 100	95 ~ 100	90 ~ 95
旁辊	80 ~ 90	90 ~ 95	90 ~ 95	85 ~ 90
下辊	80 ~ 90	90 ~ 95	90 ~ 95	85 ~ 90

辊温为我厂压延操作的最佳辊温。

但这不是一成不变的,原材料和设备的不断发展都会给压延工艺带来新的变化,需根据实际情况灵活掌握,继续测试摸索适合压延质量要求的辊温,以保证胶帘布的质量。

收稿日期 1998-01-23

Adjustment of Roll Temperature for Calendering Tire Cord

Zhu Yuhua and Yu Zhenjiang

(Hualin Group Co., Ltd. 157032)

**Abstract** The experiences in the adjustment of roll temperature for calendering tire cord are summarized in view of rubber compound, reinforcement, calendering method and equipment. It is believed that the roll temperature should be lower for the compound with large proportion of SR; the roll temperature should be adjusted for calendering rayon, nylon and polyester according to their respective characteristics; the roll temperature should be adjusted higher for coating than that for covering; the roll temperature adjustment is influenced by the roll design and the circulating water temperature.

**Key words** roll temperature, calender, rubberized cord, tire

越南的轮胎生产

德国《生胶、橡胶和合成材料》1998 年 51 卷 2 期 81 页报道:

越南近 3 年来汽车数量猛增,从而导致对汽车轮胎和摩托车轮胎的需求量也大大增加。但是由于生产能力不足,仅依靠国内的产品只能满足全部汽车轮胎和内胎需求的 15 % ~ 20 %,以及摩托车轮胎和内胎需求的约 40 %。

估计未来数年内该国对轮胎的需求量还将大大增加,因为工业部声称:从下世纪起,汽车和摩托车的拥有量每年将可能分别增加约 8 万和 65 万辆。

由于越南是重要的生胶生产国和出口国,因此它对提高生胶消耗能力,特别是对建立高效率的轮胎生产厂非常感兴趣。其所需投资将要通过与外国公司的合作而得到。

舢港橡胶公司(DRC)目前正在寻求适合的国外伙伴以建立一个生产汽车轮胎和内胎的合资公司。越南橡胶公司(GERUCO)称,越南打算到 2000 年将生胶产量由 14.6 万 t (1996 年)增至 20 万 ~ 23 万 t,到 2005 年将生产生胶 35 万 t。

越南国内工厂目前每年消耗生胶约 3 万 t。

(李宝琳摘译)