它胶料贴合好。若包边不整齐,会造成肩空、肩裂。因此,带束层包边必须按标准施工。

4 结语

裁断工艺是生产高质量载重子午线轮胎

的重要环节之一。在使用先进的技术软件及设备的前提下,必须严格执行工艺规程,排除所有不利因素,才能为生产优质产品打下坚实的基础。

收稿日期 1998-01-03

载重子午线轮胎质量问题及解决措施

载重子午线轮胎在使用过程中出现胎肩脱空、胎圈周向裂口、胎侧爆破等问题,其中大部分是由于超载和轮辋不适造成的,也有部分是质量问题引起的。现将我厂全钢载重子午线轮胎损坏原因和采取的相应措施简介如下。

1 胎肩脱空

胎肩脱空的形式主要有:(1)胎肩的 0°冠带层与胎冠基部胶之间脱层;(2)胎冠与带束层间脱层;(3)带束层与垫胶间脱层;(4)垫胶下部与胎体帘布之间脱层。

产生原因:

- (1)挤出半成品部件的界面有水;
- (2)0°冠带层压延时,胶料温度过高。

解决措施:

(1)贴聚乙烯垫布的半成品部件,挤出时要通过压辊压实,使冷却槽中的水不能进入聚乙烯垫布与半成品部件之间;

(2)在 0°冠带层压延时要严格控制挤出机头和螺杆的温度,排胶温度应保持在 100 左右;

(3)在成型时严格控制 0°冠带层的质量,产生喷霜的一律不准使用。

2 胎侧爆破

胎侧爆破的形式是拉链式爆破,且在爆破处的胎体钢丝帘线与胶料完全脱开,露出帘线。

产生原因:轮胎充气后,在胎侧部位出现鼓包,使用时产生胎侧爆破。从爆破处解剖

看,有以下损坏特征:(1)胎体帘线裂缝;(2)胎体帘布接头脱开;(3)胎体帘线变形打弯;(4)胶料与帘线粘合不好;(5)胎侧与胎体帘布之间脱层。

解决措施:

- (1)压延机供胶温度控制在 (100 ± 5) ,要求胶料热炼均匀;
- (2)压延机升温预热时间不少于 30 min,升温后的辊筒应保持在 1/4 辊筒为 80 左右;2/3 辊筒为 85 左右;
- (3)严格控制压延机 2/3 辊筒速比及辊筒之间的存胶量,胶量过多会影响帘线密度,过少会影响胶料的渗透。

3 胎圈周向裂口
胎圈周向裂口的形式是在轮辋边缘(即防水线处)出现整周的裂口,有的深至三角胶部位。

产生原因主要是工艺操作不当造成的。

3 胎圈周向裂口

针对我厂全钢载重子午线轮胎在使用过程中出现的质量问题,从原材料、炼胶及生产工艺方面采取了相应的解决措施,提高了产品质量。

产生原因主要是工艺操作不当造成的。

针对我厂全钢载重子午线轮胎在使用过程中出现的质量问题,从原材料、炼胶及生产工艺方面采取了相应的解决措施,提高了产品质量。

(桦林集团有限责任公司 王剑波
于 彬 郭秀珍供稿)

上海大众汽车公司 1998 年

计划产量		万辆
车 型	产 量	
桑塔纳轿车	9	
桑塔纳轿车(选装)	1.7	
桑塔纳旅行轿车	0.3	
桑塔纳 2000 轿车	14	

摘自《轿车情报》,[2],11(1998)