

表 4 9.00 - 20 内胎成品性能

项 目	实 测 值		标准值 *
	生产配方	试验配方	
拉伸强度/ MPa	19.2	17.88	14.7
扯断伸长率/ %	630	640	500
300 %定伸应力/ MPa	5.6	6.1	—
接头强度/ MPa	11.5	12.3	8.3
胶垫与胎身粘合强度/ (kN · m ⁻¹)	4.27	4.30	3.5
撕裂强度/ (kN · m ⁻¹)	67	71	—
热拉伸变形/ %	23.5	23.0	25
90 ° × 24 h 老化后拉 伸强度下降率/ %	3.25	3.80	10
外观	正常	正常	
0.8 MPa × 10 d 气密性 下降率/ %	2.2	2.2	—

注: * GB 7036 -1—1997。

丹江市、湖南省长沙市和河北省石家庄地区进行实际使用试验,用户反映无漏气、无粘胎里现象,对改进后的内胎质量较为满意。

3 结 论

(1) 丁基再生胶以 30 份以下用于 NR/ SBR 并用胶中生产内胎,生产工艺无异常,物理性能能够达到标准要求,是可行的。

(2) 掺用丁基再生胶的内胎撕裂性能有较大的改善。

(3) 在内胎中应用丁基再生胶可以降低成本,试验配方同生产配方相比,胶料成本可降低 0.25 元 · kg⁻¹,经济效益显著。

收稿日期 1999-06-07

Application of Reclaimed IIR to NB/ SBR Inner Tube Compound

Zheng Chunguang and Cui Jianbin

(Shangdong Qixia Rubber Industrial Group Corporation 265300)

Abstract An experimental study was made on blending the reclaimed IIR to NR/ SBR inner tube compound. The results showed that the compound properties could meet the requirements specified in national standards, the normal processibility and the better quality, such as tear strength and airtightness of finished product were obtained, and the cost of the compound decreased by 0.25 Yuan · kg⁻¹ when 30 phr of the reclaimed IIR in the compound.

Keywords inner tube, reclaimed IIR, airtightness, tear strength

混合发动机的应用将刺激 跑气保用轮胎的销售

美国《轮胎商报》1999 年 4 月 26 日 10 页报道:

装有两种动力的混合发动机汽车的出现可能激活跑气保用轮胎市场。明年丰田和本田都将在美国推出混合发动机汽车,通用、福特、三菱和日产也将随后在 2000 年推出各自的新款车。

这些汽车需要大幅度减小质量,从而为能够取消备用轮胎的跑气保用轮胎提供了商机。混合发动机汽车有两种动力来源,例如它可能有一台内燃发动机,还可以有一台可交替使用的电动机。可以使用汽油发动机产生能量储存

在蓄电池里,用以带动电动机,驱动车轮。

另一种混合发动机的形式是以不同速度启动的两个发动机。汽油发动机的速度在 50 km · h⁻¹ 以上,而电动发动机的速度在 50 km · h⁻¹ 以下。

联邦政府提高汽车燃油效率和降低排放量的要求也鼓励了跑气保用轮胎的应用。控制排放量的一个重要途径是减小汽车质量,从而可以采用更小的发动机。除了使用更轻的材料外,减小汽车质量的另一途径是取消备用轮胎。尽管最近汽油价格不会上扬,但是政府有关降低排放量的法规将为跑气保用轮胎的应用提供机会。

(涂学忠摘译)