

能提高轮胎的耐磨性、耐刺扎性及行驶里程。

2 轮胎施工设计

2.1 采用一宽一窄缓冲层结构

采用一宽一窄缓冲层结构,宽层下延到摩擦线部位,窄层与行驶面宽度相当,既可避免缓冲层端点进入胎肩应力集中区,又可提高轮胎肩部支撑性能,增大轮胎冠部刚性,减少轮胎生热,消除肩空、肩裂等质量问题,提高轮胎的耐磨性能和超负荷能力。

2.2 采用三胎圈设计

为解决轮胎胎圈爆破等质量问题,本次设计采用三胎圈,合理地布置帘布反包高度,使下胎侧过渡良好,从而保证胎圈部位刚性由上至下均匀增大,减少胎圈与轮辋之间的移动变形。

2.3 骨架材料的选取

骨架材料选取高强度的 1400dtex/3 尼龙帘线,既能保证轮胎的强度(超负荷性能),又可降低胎体帘布层数,减少生热。

2.4 采用新型的胶料配方

胎面采用三方四块结构,胎冠胶、垫胶、侧胶均选用最新开发的配方,以有效地提高轮胎在超负荷行驶时的耐磨、耐刺扎、抗撕裂等性能,减少轮胎生热,提高轮胎行驶里程。

3 工艺管理

(1)胎冠胶、垫胶采用机内复合,侧胶采用机外输送带上热贴合。

(2)严格按公司工艺规程、工艺条件进行操作,做到精工细做,决不允许不合格的半成品流入下道工序。

(3)在帘布筒和缓冲层上画中心线,保证帘

布筒和缓冲层的成型质量。

4 轮胎成品性能试验

9.00-20 加强型载重轮胎经检测均达到设计要求。

(1)外缘尺寸

轮胎充气外直径为 1 034.5 mm,断面宽为 257.5 mm,达到了美国 TRA 标准要求。

(2)在标准气压为 850 kPa 和标准负荷为 2 850 N 条件下测得的轮胎性能如下:

轮胎压穿强度 128.6 %;

耐久性能 105 h;

超负荷性能(200%) 9 h;

速度性能($100 \text{ km} \cdot \text{h}^{-1}$) 1.5 h;

静负荷性能

100%负荷下的下沉率 11.35 %;

130%负荷下的下沉率 12.47 %;

150%负荷下的下沉率 15.7 %。

5 结语

(1)9.00-20 加强型载重轮胎的外缘尺寸等各项参数和性能均达到设计要求。

(2)9.00-20 加强型载重轮胎肩空和胎圈爆破等质量问题得到明显改善,退赔率由 3.15% 降至 1%(超载异常严重地区),社会效益显著。

(3)9.00-20 加强型载重轮胎自试产至今已生产 49 659 套,合格率达到 99.89%,新增产值 3 674.8 万元,总利税为 865 万元,经济效益十分可观。

收稿日期:2000-08-11

沧州市大地橡胶公司内胎扩产 达全国最大规模

中图分类号:TQ336.1+2 文献标识码:D

河北省沧州市大地橡胶有限责任公司(原沧州市橡胶厂)投资 5 000 万元扩大生产规模,引进日本等国的先进设备,使渤海牌内胎生产能力由年产 1 400 万条提高到年产 2 500 万条,

成为国内年产量最大的内胎生产企业和内胎生产基地。目前一期工程正在建设,今年年底可正式投产。

该企业生产的渤海牌内胎因完全采用优质胶料精制而成,气密性可与 IIR 内胎相媲美,且无再生胶味,也无胶料粗糙或胶质发板的现象。

(摘自《中国化工报》,2000-10-19)