

#### (6) 模型排气孔堵塞

为了保证轮胎硫化质量,在模型侧板上均设有排气孔,由于反复使用,有些排气孔被堵塞,影响排气,造成胎侧裂口。

解决措施:严格控制模具使用次数,有计划地按时清洗,确保排气畅通,必要时在模具上增加排气孔。

#### (7) 硫化时脱模剂使用过多

虽然脱模剂用量过少可能造成出模时轮胎粘在模型上,造成变形等缺陷,但是使用过多,硫化时由于胶料的流动,易将脱模剂包在胶内,形成胎侧裂口。

解决措施:严格控制脱模剂的使用量,要勤喷、均匀、适量。

### 3 胎圈大边

由于胎坯胎圈部位局部胶料过多,硫化时多余胶料无处流动,而从卡盘和胎圈配合处挤出,在胎圈处形成飞边。产生原因和解决措施如下。

#### (1) 硫化机定中心装置不准确

解决措施:严格控制硫化机机械手及向心机构的定中心度,确保处于同一中心。

#### (2) 二次定型不好,胎坯位置未摆正

解决措施:二次定型要严格控制时间,确保压力,保证胎坯位置摆正。

#### (3) 胎侧上偏

解决措施:成型时确保胎侧位置定位准确,保证胎侧位置上正。

#### (4) 胎侧尺寸不合格

解决措施:挤出胎侧时,胎侧口型板必须达到工艺施工标准,保证宽度、厚度等符合工艺要求,并按成品材料分布尺寸严格控制胎侧尺寸。

#### (5) 内衬层尺寸不合格

解决措施:在内衬层挤出时,必须使内衬层口型板达到工艺施工标准,确保宽度、厚度、质量符合工艺要求,并按成品材料分布尺寸严格控制内衬层尺寸。

#### (6) 卡盘与胎圈配合不好

解决措施:确保硫化时胎圈与上卡盘、下钢圈配合好,定型一定要正,避免把胎坯装歪。

#### (7) 钢丝圈内径偏小

解决措施:在钢丝圈缠绕时,必须保证钢丝圈内径符合工艺施工标准。若有偏差,应立即调整钢丝圈缠绕盘的直径,待达到工艺施工标准后方可继续生产。

### 4 结论

(1) 严格控制半成品部件的尺寸,避免出现批量质量问题。

(2) 控制好设备工艺参数,定期检查、测量,保证设备正常运转,以减少质量问题。

(3) 操作工人要有责任心,精工细做,这样有助于避免出现质量问题。

我公司通过这几年的摸索,避免了大批出现胎里不平、胎侧裂口、胎圈大边等质量问题,轮胎外观质量合格率达到了98.4%以上。

第11届全国轮胎技术研讨会论文

### 欧盟扩大废胎利用

中图分类号:TQ336.1;X705 文献标识码:D

英国《轮胎与配件》2001年8期52页报道:

欧盟国家每年产生254.264万t废轮胎,为了扩大废胎利用,减少它们对环境的污染,欧盟国家采取了很多措施。

欧盟境内目前有92.1502万km地区公路网需要定期修整和翻新路面,未来5年欧盟及其东欧邻国将新建30万km新公路。除路面材料外,公路填埋和衬里材料、胀缩缝以及排水

系统都可以用回收的轮胎制造。

最近通过的降低噪声立法要求沿欧盟3.8596万km公路主干道两侧设置噪声屏障。对噪声的关注还导致在沿欧盟13.6114万km客车道邻近居民区处设置噪声屏障。

此外,仅欧盟每年约建造550万m<sup>2</sup>的曲棍球场,它们可消耗大量废轮胎。法国立法要求所有小学都要用抗冲击缓冲材料重新铺设操场,而这将导致欧盟15万多所小学纷纷效仿,从而使废轮胎的消耗大幅度升高。

(涂学忠摘译)