

表 2 大配合试验结果对比

项 目	试验配方 2	生产配方
硫化仪数据(143 ℃)		
$M_L/(N \cdot m)$	0.96	0.85
$M_H/(N \cdot m)$	2.05	2.45
t_{10}/min	7.30	7.85
t_{90}/min	33.25	29.45
硫化胶性能(143 ℃×60 min)		
邵尔 A 型硬度/度	56	58
300%定伸应力/MPa	6.0	8.1
拉伸强度/MPa	12.4	21.5
拉断伸长率/%	565	580
拉断永久变形/%	18	30
撕裂强度/(kN·m ⁻¹)	65	60
100 ℃×72 h 老化后		
邵尔 A 型硬度/度	63	
300%定伸应力/MPa	8.5	
拉伸强度/MPa	11.0	
拉断伸长率/%	500	
拉断永久变形/%	12	
撕裂强度/(kN·m ⁻¹)	57	

控制安装工艺以防止嘴子与胎体脱开现象发生,在生产过程中应注意以下几点。

①打磨:水胎嘴子的打磨要有一定的粗糙度,打磨均匀、无漏打现象,嘴子打圆、不能有棱角。

②涂胶浆:应先除去嘴子表面的胶末,再用汽油刷干净,然后在胶浆筒内直接蘸胶浆,控去余浆,凉干。

③水胎硫化时将过热水压力控制在 0.8~1 MPa,以避免胶嘴脱空问题产生。

2.3 使用寿命对比

为进一步考察试验配方的实际使用效果,分别采用试验配方 2 和生产配方制作水胎(4.50—14)进行对比试验。试验结果表明,采用试验配方 2 生产的水胎最长使用寿命为 150 次,平均使用寿命为 120 次;采用生产配方生产的水胎平均使用寿命仅为 70 次左右。但由于工艺控制不严格,采用 CIIR 包皮胶的水胎有少量脱层现象,因此应加强工艺控制。

在实际生产中,水胎包皮胶采用 CIIR,尽管配方成本较高,但用量较小,且水胎使用寿命提高了近 1 倍,工人的劳动强度大大降低,综合效益显著。目前已将试验配方用于正常生产中。

3 结论

(1)CIIR/NR 并用胶料的邵尔 A 型硬度、300%定伸应力、拉断伸长率和撕裂强度与原水胎生产配方胶料相近,拉伸强度和拉断永久变形小于生产配方胶料,但老化后拉伸强度基本不降低。

(2)CIIR/NR 采取两段混炼工艺混炼,可提高胶料塑性和炭黑分散性。

(3)采用 CIIR/NR 制作水胎包皮胶必须严格控制工艺。

(4)采用 CIIR/NR 可以提高水胎使用寿命,降低工人的劳动强度,综合效益显著。

收稿日期:2003-11-06

双星轮胎出口沙特

中图分类号:TQ336.1 文献标识码:D

近日,双星轮胎总公司生产的 10 万套轮胎出口到沙特。

双星轮胎总公司自成立后,不断开发新产品,巩固老市场,开拓新市场,快速提高出口量。2003 年双星轮胎出口量比 2002 年增长近 50%。2004 年 1 月份,双星轮胎出口再创历史新高,出口量为 2003 年平均月出口量的 2 倍。2 月份,又连续接到不同国家的大订单,全钢、半钢子午线轮胎开始大批量出口。

2004 年,该公司在原有市场和客户的基础上,

对市场进行了新的整合,以地域临近原则将市场分为亚洲、美洲、非洲 3 个区域。在每个区域内寻找并选择实力雄厚、信誉度高的大客户作为代理商进行覆盖销售,产品在中南美、印度尼西亚、沙特、埃及、尼日利亚、日本和中国香港等市场得到进一步拓展,并建立了长期合作关系。同时,公司通过电子商务、信息平台、国内外贸易公司及向客户发送新样本等多渠道、多层面立体式地开拓新市场、发展新客户,增强出口活力,补充出口后劲。并在日本、美国、澳洲和中国香港等国家和地区采取 FOB 或 CIF 以防止有内胎子午线轮胎返销。

(双星集团宣传处 张艾丽供稿)