

况下,还会造成铜骨架整体脱出,导致严重车祸。为此,国内外标准都对两者间的粘合性能和粘接工艺做了严格要求,国外汽车厂家要求更为严格。目前,最为可靠的粘接工艺是在铜骨架表面涂刷化学胶粘剂,从而使粘接率几乎达到 100%。常用的胶粘剂有美国的开姆洛克、德国的美嘎姆和日本的悉克松产品,目前国内尚无满意替代产品。根据 EPDM 饱和度高、表面能很低、难与铜粘接的特点,采用开姆洛克系列双涂体系,底层采用开姆洛克 205,面层采用开姆洛克 252。

3.2 硫化工艺

目前无内胎轮胎卡扣式气门嘴硫化方式主要有模压硫化、注射硫化和转移模硫化 3 种。根据我公司的情况,决定采用模压硫化方式,硫化条件

为 150 ℃/15 MPa×10 min。

4 成品性能

采用配方 A 生产的气门嘴胶密度较大、橡胶体表面光滑、无气泡、无缺陷,产品质量稳定,成品各项性能达到 DIN 78030-1—1983 要求。

5 结语

以 NR 为主并用 EPDM、采用硫黄硫化体系生产的无内胎轮胎卡扣式气门嘴各项性能达到 DIN 78030-1—1983 要求,为一汽大众汽车有限公司、一汽轿车有限公司、上海大众汽车有限公司、神龙汽车公司和沈阳华晨集团等企业系列轿车配套,受到用户的信赖与好评。

收稿日期:2004-05-18

山东三工公司差异化战略见成效

中图分类号:F270 文献标识码:D

今年以来,山东三工橡胶有限公司面对市场竞争进一步加剧的局面,大力实施生产成本差异化、产品质量差异化、市场营销差异化的战略,取得明显成效,今年上半年的销售收入、利税分别比去年同期增长 27%和 22%。

生产成本差异化实施的具体措施是把市场机制引入成本管理,在原材料、设备采购及基建项目上实行公开召标、比价采购,最大限度节约开支;在资金管理上,妥善安排生产经营所需的各项资金,尽可能盘活库存,加快资金周转,减少资金的占用和浪费;对各个生产环节实行定量、定产、定耗管理,用最小的投入获得最大的产出。

产品质量差异化实施的具体措施是加强生产过程控制,制定严格的工艺规程,实行连带责任制;进一步完善质量体系,在通过 ISO 9000,3C,美国 DOT 和海湾 GCC 认证的基础上,又开展了 TS 16949 认证,使产品的一级品率保持在 99.8%以上。

市场营销差异化实施的具体措施是果断停止给发展前景差、信誉差、货款回收慢的配套厂供货,销售重点转向信誉好、货款回收快的市场批发商;扩大出口业务,产品远销中东、西非、美洲等 20 多个国家和地区。目前,公司的产品销售已逐

步形成了市场批发、配套、出口齐头并进的营销格局,实现了优势互补。

(山东三工橡胶有限公司 李德建供稿)

风神轮胎公司 20.5—25 14PR G-23

压路机轮胎研制成功

中图分类号:TQ336.1 文献标识码:D

近日,风神轮胎股份有限公司为中国龙工集团开发的 20.5—25 14PR G-23(梅花形花纹)压路机轮胎研制成功。该轮胎的特点为:梅花形块状花纹美观、独特,断面宽、自洁能力强;标准轮辋为 17.00/2.0,新胎充气后断面宽度为(520±20.8)mm,外直径为(1 490±22.35)mm;使用气压低,减震性能和通过性能极好;当行驶速度为 10 km·h⁻¹、气压为 200 kPa 时,负荷为 5 250 kg。

该轮胎主要用于 YZJ20 重型全液压振动压路机或其它同类型压路机械,这些机械可有效压实各类土壤铺层及岩石填方,适用于现代化高速公路、机场、路堤填方、海港、铁路、矿山、大坝等不同压实程度的工程建设施工。

该轮胎的研制成功为公司压路机专用轮胎增添了新品种,具有良好的经济和社会效益。

(风神轮胎股份有限公司

何红卫供稿)