

市场的根本。如何提高企业的知名度和信誉,浙江宁波轮胎翻修厂的做法值得一提。他们为使其合法权益不受侵犯,向国家商标局申请登记注册了“中园”商标,加强了该厂翻新轮胎这一支柱产品的宣传力度和质量保证工作。由于“中园”牌翻新胎质量可靠,深受用户欢迎,在全国翻新轮胎不景气的情况下为翻新轮胎正了名。

翻新轮胎的市场必须靠广大翻胎企业来开拓。笔者认为翻胎行业的经营者必须自尊自重,强化质量意识,认真执行全国翻胎选胎

标准,对可翻胎体应严格执行等级标准,对翻胎出厂必须标明其质量等级,凡不符合甲、乙级标准的胎体坚决不翻,共同堵住缺口,使翻新轮胎真正发挥新胎使用后的剩余60%价值。

在当前市场竞争的形势下,愿我国的翻胎企业在中国翻胎协会及翻胎协作网站的指导下能更多地得到国家和行业主管部门的支持和关心,使我国的翻胎业得以发展。

收稿日期 1994-11-29

真空助力器耐油橡胶隔膜的研制

贵州大众橡胶有限公司采用注压工艺生产真空助力器耐油橡胶隔膜(以下简称膜片),产品合格率较高、技术较先进,值得同行借鉴。现将该产品的研制情况简介如下。

配方设计时主要考虑两个技术要求:①产品疲劳性能好:胶料具有定伸应力低、硬度低和扯断伸长率高的特点,才有利于疲劳性能的提高;②适于注压工艺:胶料具有较好的流动性、较长的焦烧时间和较快的硫化反应速度,才能保证满足注压工艺要求。据此,胶料的配合确定为:生胶采用丁腈橡胶(主体胶)/顺丁橡胶并用体系;炭黑采用高耐磨炉黑/半补强炉黑并用,为提高撕裂强度,还添加一定量的白炭黑;防护体系采用对苯二胺类防老剂;增塑剂采用酯类增塑剂,为避免过量导致胶料性能下降,需要控制其用量;硫化体系采用次磺酰胺类与秋兰姆类促进剂并用。本胶料的性能为:邵尔A型硬度 62度;拉伸强度 14MPa;扯断伸长率 460%;撕裂强度(直角型) $37\text{kN} \cdot \text{m}^{-1}$;脆性温度 -45°C ;压缩永久变形($100^{\circ}\text{C} \times 22\text{h}$,压缩25%) 39%;热空气老化($100^{\circ}\text{C} \times 70\text{h}$)后:硬度变化 8度;拉伸强度变化率 12.3%;扯断伸长率变化率 -15.2% ;耐溶剂性能

(120#汽油,室温 $\times 24\text{h}$):体积变化率20%;屈挠龟裂(1级龟裂)[频率(500 ± 10)Hz,行程(57 ± 1)mm] 84万次。

丁腈橡胶和顺丁橡胶共混采用二段共混法,具体操作为:一段(母料配置):丁腈橡胶+顺丁橡胶 $\xrightarrow{\text{开炼}}$ 母料(交错结构);二段(稀释):母料 $\rightarrow$ 丁腈橡胶 $\xrightarrow{\text{开炼}}$ 共混胶(海-岛结构)。

由于膜片结构复杂,膜壁较薄(1mm左右),因此用模压工艺生产产品合格率低。为此我们采用注压工艺制作。注压操作中注塑机各部位温度为:进料口 30°C ;机筒 60°C ,贮料筒 70°C ,喷嘴 100°C ,模腔 180°C ;压力为:锁模压力 25MPa,注射压力 18MPa;操作时间为:注压时间 20s,硫化时间 180s。

本研制的膜片组装在WB·ZL 152A真空助力器中进行台架试验,试验按ZB T24 003—87(真空助力器技术方法)和ZB T24 004—87(真空助力器试验方法)进行。试验结果为:WB·ZL 152A真空助力器各项性能符合ZB T24 003—87标准要求。

用注压工艺生产膜片,产品质量好,合格率高,耐屈挠寿命为模压产品的16倍。

(贵州大众橡胶有限公司 谭义阳供稿)