

NR,可代替 NR 用于轮胎、输送带、胶管和胶鞋等。目前我国 BR 生产装置共有 6 套,年生产能力约为 20 万 t,去年总产量达 22 万 t。我国 BR 每年消费量约 25 万 t,供需有缺口,去年进口了 9710t。

CR 具有耐油、耐燃、耐热、耐臭氧、耐酸碱等性能,主要用于制造输送带、胶管、印刷胶辊、电缆和飞机油箱等。全国总年生产能力约 2.8 万 t,去年总产量为 2.22 万 t。目前,我国 CR 年消费 3 万 t 左右,供需缺口有几千吨,去年进口量为 4981t。

目前,我国 NBR 总年生产能力约 1.9 万 t。去年全国总产量 7000t,消费量为 2 万 t。

乙丙橡胶目前国内无厂家生产,所需全部依靠进口,每年进口量近万吨。

由于受消费因素的影响,特种 SR 没有得到发展。目前,国内氯醚橡胶年生产能力为 300t,硅橡胶年生产能力为 300t,氟橡胶年生产能力为 100t,聚硫橡胶年生产能力为 250t,氯化聚乙烯橡胶年生产能力为 200t,氟硅橡胶年生产能力为 4t,总年生产能力为 1154t。

IIR 和 IR 这两种橡胶国内生产尚属空白,全部依靠进口。去年 IIR 进口了 12336t。

(摘自《中国化工报》,1996,6,3)

NR 后市不容乐观

近两个月来,国内橡胶市价连续下跌,目前进口 3[#] NR 价格为 14200—14400 元·t⁻¹,海南胶 14000 元·t⁻¹左右。据了解,主要有以下原因:

(1)橡胶资源增长过快。据有关资料介绍,1—4 月份全国新增橡胶资源约 4.5 万 t,比去年同期增长 30.5%。其中 SR 产量增长 11.8%,SR 进口量增长 41%,NR 进口量增长 50.8%,形成供大于求态势。

(2)随着橡胶资源的增长,国际行情连续下挫,直接影响到国内橡胶行情。

(3)国内橡胶消费大户——轮胎行业产品滞销,出口量下降,产量减少,直接影响橡

胶的消耗量。

(4)从橡胶消费结构分析,目前 NR 与 SR 差价过大,企业为降低生产成本,尽量在配料中多用合成胶,从而更加剧了 NR 市场的疲软。

综上所述,预计随着产胶旺季的到来,NR 后市不容乐观。

(摘自《中国化工报》,1996,6,19)

1996 年 5 月橡胶行业主要产品产量

1996 年 5 月份主要橡胶产品累计产量与去年同期相比降低的有手推车外胎、自行车外胎和胶管,分别降低 17.6%、11.1%和 5.4%。其它产品累计产量同比除子午线轮胎和炭黑增幅较大(分别增长 33.5%和 10.1%)外,基本持平。详见附表。

附表 5 月主要产品产量

产品名称	本月产量	5 个月 累计	累计为去年 同期%
轮胎外胎·万条	519.24	2404.23	105.0
子午线轮胎	78.08	328.81	133.5
手推车外胎·万条	132.57	555.70	82.4
自行车外胎·万条	1055.74	4770.53	88.9
摩托车外胎·万条	149.64	704.69	101.2
输送带·万 m ²	670.00	2851.00	103.8
胶管·万标米	941.00	3989.00	94.6
胶鞋·万双	4581.00	21929.00	103.3
炭黑·万 t	3.73	17.32	110.1

(华 乡供稿)

橡胶市场暖后透凉

曾令人咋舌的橡胶市场是暖后透凉。国内 NR 和 SR 中的部分品种,由于橡胶制品如轮胎的销售不畅,加之进口和滞留在市场中的货源较多,呈现出暖中透凉的市况。生产厂家调低出厂价,商家也因急于处理库存而降价销售,使市场价格水平出现不同程度的下降。进口天然生胶烟片胶的市场报价已从每吨 16500 元降至 16000 元左右,松香 SBR 的市场报价已从 13500 元左右降至 12600 元

左右, BR 的报价也从 11800 元左右降至 11200 元左右。

从目前的市场看, 塑料原料和橡胶的市场运行短期内仍可能处于这种调整状态之中。

(摘自《中国汽车报》, 1996, 5, 22)

SR 消耗量持续上升

美国《橡胶和塑料新闻》1996 年 3 月 25 日 7 页报道:

1995 年是 SR 消耗量持续增长的第 4 年, 1996 年将继续保持这一增长势头。

1995 年北美 SR 消耗量增长 2.3%, 达到 300 万 t, 未来 5 年内的平均年增长率将为 0.7%, 2000 年将达到 311 万 t。

拉丁美洲有许多国家 1995 年 SR 消耗量呈下降趋势。阿根廷和墨西哥 SR 消耗量分别下降了 11% 和 13%, 而巴西增长了 2.4%。1996 年阿根廷 SR 消耗量将增长 6.2%, 巴西将增长 3.9%, 墨西哥将增长 3.1%。该地区未来 5 年 SR 消耗量的平均年增长率为 3.4%, 2000 年将达到 68 万 t。

西欧 SR 消耗量的平均年增长率为 1.9%, 2000 年将达到 254 万 t, 中欧的平均

年增长率将为 4.9%, 2000 年将达到 36.8 万 t, 中东的平均年增长率将为 2.9%, 2000 年将达到 19 万 t。

(涂学忠译)

炭黑工业形势分析

英国《欧洲橡胶杂志》1996 年 178 卷 1 期 26 页报道:

自古老的中国发明油墨以来, 炭黑经历了漫长的发展史。研究人员已非常接近弄清楚炭黑粒子如何与橡胶分子相互作用, 同时也在不懈地研究炭黑的微晶结构。

随着炭黑工业的兼并和调整, 近年来炭黑的价格波动较大, 这就不得不令人彻底反思炭黑大生产厂家与它们轮胎工业用户之间的买卖关系。据可靠消息报道, 不少轮胎公司与炭黑生产厂家之间签订了 5 年期的供货合同。由于炭黑总量的 70% 用于轮胎工业, 所以在 1988 年至 1993 年期间, 炭黑总产量停滞在 600 万 t 左右也就不足为奇了。

1991 年美国的炭黑价格跌到了 15 美分·磅⁻¹, 而过了这个难关以后, 价格又开始大幅度回升。欧洲的轮胎公司正以 5 法朗·kg⁻¹的价格在法国购买标准级炭黑。

适于工业用的各种品级炭黑的价格差异较大, 从 5 法朗·kg⁻¹到 10 法朗·kg⁻¹不等。炭黑价格上涨的部分原因是由于原材料价格上涨所引起的。据估算, 原材料的成本约占欧洲炭黑制造厂总成本的 40%, 1995 年燃料油的价格猛涨。在美国, 原材料所占的成本仅为总制造成本的 30%。此外, 严格的环保法律要求炭黑制造厂不得不投资低污染的生产设备。

尽管如此, 近年来炭黑生产厂利用提价的办法, 还是一定程度地增加了利润。

美国的炭黑用户 1994 年 5 月就已看到炭黑价格开始上扬, 同年 11 月份价格再次上涨。1994 年末, 美国出现了炭黑短缺的势头, 同时期安排了一些配给合同。

附表 北美生胶消耗量 kt

橡胶品种	1995	1996*	2000*
SBR 干胶	881.0	886.0	907.0
SBR 胶乳	90.2	91.3	94.5
羧基胶乳	616.0	625.0	641.0
BR	529.0	533.0	553.0
EPR	267.0	268.0	279.0
CR	70.0	70.0	71.0
NBR 干胶	84.0	84.0	89.0
NBR 胶乳	37.2	37.3	37.3
其它 SR	427.4	431.4	439.9
SR 总计	3001.8	3026.0	3112.2
热塑性弹性体	377.0	397.5	494.0
小计	3378.8	3423.5	3606.2
NR	1116.0	1112.0	1102.0
生胶总计	4494.8	4535.5	4708.2

注: * 1996 和 2000 年数据为预测数据。