

第九届全国轮胎技术研讨会 在大连召开

第九届全国轮胎技术研讨会于8月11—15日在大连召开。出席这次研讨会的有来自全国各地的轮胎企业、研究院所、高等院校及相关行业厂家等71个单位的125名代表。化工部北京橡胶工业研究设计院副院长许春华、大连橡塑机械厂厂长刘梦华、化工部北京橡胶工业研究设计院副总工程师陈志宏参加了大会并讲话,陈志宏副总工程师还宣读了精彩论文。

会议共交流论文59篇,内容非常丰富,有新型原材料的应用、轮胎结构设计新理论及其应用、新工艺设备及其新的控制方法、轮胎性能的研究及测试等;有新的科研成果、新技术应用,也有生产实践经验总结。有关子午线轮胎方面的论文比往届大有增加,反映了近年来我国子午线轮胎研究开发的迅速发展。这次研讨会与以往最大的不同是增加了分析我国汽车工业和公路交通发展特点及轮胎工业现状,提出我国民族轮胎工业发展重大举措方面的内容,受到代表普遍关注,如化工部北京橡胶工业研究设计院陈志宏副总工的论文“努力实现我国民族轮胎工业高起点的跨越”反映了我国轮胎同行的共同心愿,代表们很感兴趣。

最后代表对论文进行认真评选,根据代表投票结果,评委会进行认真讨论,全面综合衡量,最终评出“橡塑机杯”优秀论文一等奖1篇,二等奖3篇,三等奖6篇,给作者颁发了奖状和奖金。

会议开得紧张、热烈,学术气氛非常活跃,代表们一致认为收获很大。

(本刊编辑部供稿)

发展冷翻胎法

近几年,随着翻胎工业的不断发展,国外采用传统热翻胎法的翻胎企业,都逐渐引入了冷翻胎法,有的企业是热法和冷法翻胎生

产线各设一车间,有的企业是热法翻胎车间中设一规模较小的冷翻生产线。国外翻胎企业将冷翻胎法与热翻胎法并举的原因是企业经营管理者看到了两种工艺的互补性和冷翻胎法的效益。

1 冷热翻胎法的特点比较

热翻胎法的优点在于对胎体破损程度大小要求不严格,因而胎源相对较多,翻胎产量较大。热翻胎法的不足之处是硫化机数量多,占地面积大,模板随轮胎规格变化不断更换,因而投资大,适应范围窄;此外,煤、水和电消耗大,人员多。冷翻胎法的优点则在于占地面积小,投资、能耗和人员少,尤其是对不同规格、尺寸和品种的轮胎适应性强,特别是采用条状预硫化胎面翻新工艺,对所有符合翻新标准的各规格轮胎,没有模板尺寸限制要求,能灵活裁剪粘贴预硫化胎面,操作简便;另外,冷翻胎法轮胎产品质量普遍高于热翻胎法,胎面耐磨性好,花纹设计新颖、适用,且效益可观(冷翻胎法轮胎售价高于热翻胎法轮胎)。冷翻胎法的不足之处是胎体质量要求严格,胎源相对较少,且多数翻胎厂自己不能生产主要材料——预硫化胎面胶。

不难看出两种方法的优缺点正好互补。由于国外大部分胎体破损程度较小,符合冷翻胎法选胎标准,因此国外很多热法翻胎厂都在积极发展原产品的同时引入了冷翻胎工艺生产线,增加了翻新轮胎品种,达到了提高企业效益、增强企业竞争能力的目的。

2 发展冷翻胎法的必要性

国内翻胎界对冷翻胎法较难接受,甚至抱有成见,主要理由有二:一是国情不符,我国待翻新的轮胎胎体质量不适合冷翻法;二是冷翻轮胎价格高,用户不易接受。其实我国热翻胎企业很有必要引进冷翻胎法生产线,或建立小型冷翻胎点(厂),理由在于:

(1) 尽管我国轮胎胎体质量较一些先进