

- 1993, 3(1): 24.
- [14] 蔡海燕, 蔡 移, 缪桂韶. 表面处理剂对白炭黑填充的 NBR/NR 胶料低温硫化胶性能的影响[J]. 橡胶工业, 1999, 46(4): 217.
- [15] 刘毓真, 吴 涛. 炭黑品种及用量对 NBR/CHR 并用胶性能的影响[J]. 橡胶工业, 1997, 44(8): 458.
- [16] 罗利玲. NR/NBR/氯醚橡胶三元共混物性能的研究[J]. 橡胶工业, 1998, 45(10): 579.
- [17] 吴石山. NBR 改性 HPVC 鞋用材料的研制[J]. 橡胶工

业, 1997, 44(3): 139.

- [18] 张祥福, 许 琪, 张隐西. EVM/NBR 动态硫化共混物性能的研究[J]. 橡胶工业, 1997, 44(9): 521.
- [19] 张 勇, 张隐西. NBR/聚丙烯酸酯橡胶共混物动态硫化的研究[J]. 橡胶工业, 1997, 44(12): 707.
- [20] 杨 华. 丁二烯生产应用与市场前景[J]. 中国化轻物资信息, 1999(1): 9.
- [21] 姜 波. 丙烯腈市场供少求多[J]. 中国化工信息, 1998(26): 8.

收稿日期: 2000-03-15

SR 涨价势在必行

中图分类号: TQ333 文献标识码: D

英国《欧洲橡胶杂志》2000 年 182 卷 5 期 26 页报道:

拜耳公司橡胶分公司将提高 SR 售价。自从 1995 年以来, 许多 SR 产品的售价不断下滑, 使价格下降到在该领域继续投资扩大产能已证明为不智之举。

目前, 原油价格急剧上扬, 需求开始大于供应量。拜耳的经理们既可以任凭市场出现短缺, 也可以提高价格以证明投资扩大产能是合理的。他们的决定是只要有可能就提高价格。

BR、溶聚丁苯橡胶(SSBR)、CR、EPDM 和 NBR, 甚至还有乳聚丁苯橡胶(ESBR)的部门经理证实, 价格已降到了低于可再投资的水平, 在拜耳可以增加生产能力之前, 或者需要提高价格, 或者需要进一步降低成本。

在 BR 和 SSBR 方面, 公司已完成了将年产能从 1994 年的 22.8 万 t 提高到目前 55 万 t 的 5 年计划。由于采纳了拜耳在世界各地工厂中的成功经验, 实现这一目标仅用了 2.7 亿美元投资。拜耳还想扩大其较小工厂的规模, 使之年产能至少达到 10 万 t。

目前, 全球 BR 和 SSBR 的销量约为 300 万 t, 每年的增长幅度稳定在 3% 左右, 即每年增加约 10 万 t 新需求, 相当于每年需要增加一个 10 万 t 的新厂。

自 1994 年以来, 拜耳每年约增加 5 万 t 生产能力, 大约吸收了 1/2 市场新需求。中石化的扩张速度与之相似。这两家是世界上最大的 BR 和 SSBR 生产商(其中以拜耳稍稍领先), 每家的年产能均超过了 50 万 t。紧随其后的是 3 家轮胎公司——固特异、米其林和费尔斯通,

然后是陶氏化学公司。在这六大公司之后有 20 家公司, 每家的年产能均不足 15 万 t, 且大都是位于亚洲的新秀。许多新入这一行业的公司发现, BR 制造业并不像他们预期的那样可以赢利, 因为他们在 90 年代中期加盟这一行业时, 生胶价格比现在高得多。

拜耳希望在亚洲拥有世界级的 SR 生产设施, 而不久她可能有机会购买至少一家亚洲的生产厂, 然后把它扩充至世界规模。目前除中国外, 亚洲唯一具有世界规模的 SR 生产厂是韩国锦湖厂。

轮胎公司趋向于增加从开放市场上获得生胶的比例。他们将继续自己生产他们认为对其加工工艺极为关键的橡胶品种, 而对其它品种, 则一旦供应商建立了信誉, 他们就会从公开市场上购买。

目前陶氏化学公司适度扩建了在原东德的生产厂, 但在世界其它地方却没有值得一提的投资。

尽管拜耳的生产能力在过去 5 年中翻了一番, 但它们都是以低于 BR 厂正常投资的成本建立起来的, 而以后再增加每吨生产能力所需投资则将要高得多。这意味着, 如果拜耳要继续投资扩大产能, 几乎不可避免地要提高产品价格。拜耳在大西洋两侧的产量差不多, 这样有两个优点。一是平衡了因欧元和美元汇率波动造成的危机; 二是减少了原材料远距离运输, 在若干年内拜耳不再需要运送原材料横渡大西洋, 这将进一步降低生产成本。

除了在亚洲雄心勃勃的计划外, 拜耳还打算将她在德国多尔马根厂的年产能从 5 万 t 提高到 12 万 t。

(涂学忠摘译)