

2013 中国橡胶年会暨中国橡胶工业展在青岛隆重举行

中图分类号:TQ330.4;TQ336.1;TQ334 文献标志码:D

2013年3月26—28日,中国橡胶工业协会主办、主题为“调整结构、转型升级、创新驱动、绿色发展”的2013中国橡胶年会暨中国橡胶工业展在青岛隆重举行。来自全球1 000多名橡胶业人士应邀参加会议。中国石油和化学工业联合会会长李勇武出席会议并致辞。中国橡胶工业协会会长邓雅俐作了“2012年橡胶行业经济运行情况及2013年预测”的报告。国内外橡胶及相关行业协会组织机构、重点企业的企业家和专家,围绕会议主题,共同分析了2013年中国宏观经济及橡胶行业发展趋势,并对未来中国与全球橡胶市场供求及发展前景进行了预测;研讨了世界汽车发展趋势及对绿色轮胎的需求,并对有关橡胶新产品、新技术、新装备的研发动态等进行了交流。

李勇武在致辞中表示,过去的一年,我国石油和化学工业经受了国际、国内复杂经济环境的严峻考验,经济运行呈现“缓中趋稳,稳中向好”态势:全年产值达到12.24万亿元,同比增长12.2%;完成固定资产投资1.76万亿元,同比增长23.1%;进出口总额达到6 376亿美元,同比增长5.1%,实现了“稳中求进”的总体目标。橡胶工业的经济运行也经历了从增速减缓到企稳回升的过程。2012年实现销售收入同比增长2%;出口交货值同比增长2.1%。全国轮胎产量达到4.7亿条,同比增长3%;其中子午线轮胎产量为4.14亿条,同比增长4%;子午化率达到88%,同比提高了1个百分点。其他主要橡胶制品的产量也保持了一定的增长。受国内需求和下游产业逐步提振的作用,包括橡胶制品在内的石油和化工产品的需求将得到释放,经济环境将继续向好。

李勇武还指出,目前石油和化学工业经济运行中的矛盾和问题仍然不少,下行的压力比较大。橡胶工业的结构性产能过剩突出,低水平的产品结构、经营成本的上升、技术创新能力的不足,都将影响行业增长的质量和效益,面临着艰巨的转型升级任务。他希望橡胶行业加大技术创新力度,重点开发低温炼胶新工艺、反式异戊橡胶制备及加工技术、巨型全钢工程机械子午线轮胎成套

技术、节能型轮胎制备和智能型轮胎产业化关键技术、汽车及高速列车用橡胶制品系列化产品制备及应用技术、高端胶管胶带制备技术,走集约、智能、绿色、低碳发展的道路,实现高质量、高效益的可持续增长。

邓雅俐在报告中指出,2012年我国橡胶行业呈现增长速度大幅放缓、生产经营企稳回升,对外贸易保持增长、出口基本持平,产品结构有所优化、企业规模和产品集中度提高,效益指标稳中有升、企业利润好于上年的特点。预计2013年我国橡胶工业总产值将达到9 500亿元以上,增幅达10%~15%,总体有望保持稳定增长;随着外部需求的增加,2013年橡胶行业出口增长将逐渐回升;我国橡胶消耗将达785万t,增幅为7.53%,其中天然橡胶370万t,合成橡胶415万t。

中国橡胶工业协会轮胎分会秘书长蔡为民介绍了我国轮胎工业发展历程,分析了2012年轮胎企业生产经营情况、近几年轮胎行业橡胶消费情况及对橡胶材料的需求,并认为轮胎行业面临着创新能力弱、产能过剩、成本上升的挑战。预测2013年全国轮胎产量将达4.9亿条,同比增长4%;子午化率将达89%,同比增加1个百分点。

软控股份有限公司副总裁刘英杰针对轮胎生产企业的现状和市场前景,结合劳动密集型企业面临的问题,分析国内外轮胎制造发展的新要求,提出采用智能机器人来加快轮胎生产企业的转型。他还针对智能机器人在轮胎制作过程的相关环节实施的技术可行性进行了分析,对轮胎制造过程的自动化带给轮胎企业的经济效益和社会效益进行了探讨。

广东巨轮模具股份有限公司陈志勇介绍了国内外汽车轮胎模具发展历史和行业状况、当前我国轮胎模具工艺技术水平 and 特点以及未来轮胎模具技术发展趋势。随着汽车和轮胎的销售、交通运输投资的大幅增加,轮胎模具行业将迅速走出低谷,同时也将从无序竞争和价格混战中走出来,子午线轮胎模具向着更加精密、复杂、大型、个性和经济的方向发展,模具生产逐步精细化、自动化、无图化和信息化,模具企业继续向着设备精良化、技术集成化、制造智能化、管理信息化、产品品

牌化及经营国际化的方向迈进。预计“十二五”末期,国内汽车轮胎模具产量将达到3万套左右,产值30亿元以上。

埃克森美孚公司全球特种聚合物技术部高级研究员 Walter Waddell 介绍了影响轮胎行业的最前沿趋势和技术,并从全球角度分析了当前轮胎设计及充气压力损失率的重要性。

北京化工大学先进弹性体材料研究中心张立群教授对共聚型和共混型热塑性弹性体(TPE)类型、市场概况、产业化进展及最新研究发展方向进行了论述。介绍了聚酰胺类 TPE、茂金属催化聚烯烃类 TPE、热可逆共价交联类 TPE、甲壳型液晶类 TPE、生物基 TPE、新型热塑性硫化胶等几种市场应用前景较好的新型 TPE 品种,并对其制备方法、性能特点及市场发展概况进行了评述和展望。

会议同期发布了2013年度中国橡胶工业百强企业、中国橡胶工业协会推荐品牌产品以及诚信轮胎经销商和诚信橡胶贸易商等信息。

来自美国、日本、德国、泰国、马来西亚、新加坡、越南、菲律宾、西班牙、瑞士、土耳其等国家的100多家外资企业参加了此次展会,为中外橡胶企业搭建了重要的交流沟通平台,良好地展现了业界前沿新技术和新产品研发、创新材料的应用和发展趋势等最新动态。

(本刊编辑部 冯 涛)

朗盛巩固其领先的全球高性能 橡胶生产商地位

中图分类号:F276.7;TQ333

文献标志码:D

经过可行性研究,朗盛决定将其设在巴西南部特里温福(Triunfo)基地的乳聚丁苯橡胶(ESBR)生产线转为溶聚丁苯橡胶(SSBR)生产线。ESBR用于生产普通轮胎,而SSBR用于生产高性能绿色轮胎。朗盛是第一家实施这种调整的公司,此举将加强其世界领先的高性能橡胶生产商地位。

调整后,特里温福基地SSBR的年产能将达到11万t,与现有ESBR产能相近。此次生产线的调整投资达8000万欧元,资金来自公司现金流。调整阶段需要多达500名临时工人。工厂将

于2014年年末开始生产最新等级的SSBR产品。朗盛位于巴西杜克卡西亚斯(Duque de Caxias)的工厂将会继续向客户供应ESBR产品。杜克卡西亚斯生产基地产能充足,可以满足全巴西对ESBR的需求。ESBR主要用于载重轮胎的制造和翻新,即轮胎胎体可多次重复使用,从而节省轮胎制造所需的原材料。

朗盛是世界最大的高性能橡胶生产商,产品包括SSBR和钕系顺丁橡胶(NdBR),以Buna品牌进行销售。由于消费者逐渐转向购买更加省油、环保的绿色轮胎,估计到2017年,这两种橡胶的需求量将以每年10%左右的速度增长。

朗盛董事会成员柏蔚宁(Werner Breuers)在巴西圣保罗举行的新闻发布会上表示:“这一重要的合成橡胶投资项目彰显了朗盛对巴西生产基地和员工的承诺。我们希望向客户提供最好的技术,以满足他们在这个重要市场中进一步扩张的需求。”

机动化大趋势推动了绿色轮胎的需求,尤其是在亚洲和拉美地区。轮胎标签法在全世界的进一步推广,也将加速对绿色轮胎的需求增长。研究显示,车辆20%~30%的燃油消耗以及24%的二氧化碳排放与轮胎有关。绿色轮胎可以降低5%~7%的燃油消耗,并且与汽车中的其他燃油节省技术(如汽车自动启停系统、混合动力等)相比,成本摊销期更短。“在汽油价格不断飙升的时代,这意味着消费者能够省下真金白银。”柏蔚宁说。

配方中同时含有SSBR和NdBR的绿色轮胎能够实现最佳性能。SSBR主要用在绿色轮胎胎面,NdBR用在胎面和胎侧。这两种橡胶都有助于降低滚动阻力,从而提高轮胎的燃油效率。SSBR有助于提高轮胎在湿滑路面的抓着力,而NdBR则高度耐磨损,使轮胎更加耐用。

2012年,朗盛展示了研发的AA级概念轮胎。这款概念轮胎采用最新一代NdBR和SSBR,并且应用了最新的橡胶助剂。世界领先的独立技术服务机构TÜV SÜD对其进行了测试。依据欧盟轮胎标签法的标准,这款轮胎在滚动阻力和湿抓着力两方面都获得了A级认证,是全世界最早获得AA评级的轮胎之一。