

部薄;供胶量过大,胶条易在挤出机喂料口堆积,造成吃胶不均,胎面几何尺寸波动较大。

(2)通常在增大供胶量和提高挤出速度后,胶料的压缩应力增大,挤出后胎面的厚度和宽度增大,冠部变形更显著,长度方向的收缩率也稍有增大。

2. 控制措施

1. 确定合理的供胶量。

2. 在加料口上增设导辊,以利自动连续供胶,避免发生堵胶和供胶不足等问题。

1.4 挤出机各区域温度

1. 原因分析

挤出机各区域温度分布不合理,会造成挤出胶料流动不畅,导致挤出胎面膨胀率减小,挤出胎面表面不光滑、尺寸不准确,还易出现胶料焦烧现象。

2. 控制措施

充分预热挤出机机筒、机头和口型,采用自动温控装置,确保各区域温度达到工艺要求。

1.5 挤出速度

1. 原因分析

(1)挤出速度过快,胶料生热高,挤出胎面含有大量的海绵孔,胎面几何尺寸易超标;挤出速度慢虽然有利于提高挤出胎面质量,但生产效率下降。

(2)牵引速度与挤出速度不匹配。在挤出速度不变的情况下,不适当地提高牵引速度,引起胎面过度伸张,造成胎面厚度与宽度不够,裁断停放后长度方向的收缩率增大。

2. 控制措施

(1)在挤出机正常工作,胎面几何尺寸保持在规定的公差范围内的情况下,尽量保持挤出速度恒定。

(2)保证牵引速度与挤出速度匹配。

1.6 胎面裁断不准

1. 原因分析

(1)胎面裁断时震动大。

(2)水槽与裁断装置间的牵引速度不匹配。

2. 控制措施

(1)将裁断装置由动态裁改造为静态裁,以达到减小震动的目的。

(2)在三层水槽装置与裁断装置间加装机械式调速器,保证了两单元间速度的匹配。

(3)在水槽第二与第三层间严禁拉伸胎面。

2 管理措施

1. 三级断面分析制度

为防止胎面几何尺寸异常波动且不能及时发现的问题,我公司采取了三级断面分析制度,即分别由主机手、工艺员、工艺厂长对不同半成品品种,按不同频次、不同周期进行胎面断面分析。具体方法是,主机手对当班生产的所有规格胎面半成品检查一遍,填写《胎面抽查记录》,发现问题及时反映;工艺员每周对各班次生产的各规格半成品抽查一遍,发现问题及时处理;工艺厂长不定期对所有胎面断面抽查数据进行统计分析,及时处理各种问题。

2. 加强胎面几何尺寸合格率的考核力度

胎面几何尺寸一次合格率与挤出主机手及其班组工资挂钩,加强其责任心。

3 结语

通过采取上述措施并严格工艺管理后,提高了挤出胎面几何尺寸的稳定性和使用性能,使胎面生产稳定,效益显著。

英国研发出用微生物脱硫的轮胎再生技术

一家名为 Recyclatech 的英国轮胎再生公司宣布,该公司研发出一项能使再生橡胶很容易与 NR 或 SR 结合的新技术。这家公司是 2006 年在

苏格兰纳皮尔大学开设的。

此项技术是一种微生物橡胶脱硫工艺,采用这一技术获得的再生橡胶可用于汽车轮胎、地毯底层、房屋隔声材料和胶靴等产品。为该项目提供资金支持的英国皇家创新机构负责人称,这项技术具有使橡胶再生工业产生巨大变革的潜力。 清 风