

向温差在 2℃ 以内。

(5) 正常生产时避免压延胶帘布厚度波动的措施如下。

① 胶料热炼时包胶时间要充足, 确保热炼胶料温度达到生产要求温度。

② 在胶帘布表面正常的情况下, 尽量将压延机辊温控制在下公差, 使压延后的胶帘布膨胀率较小。

③ 压延各工序紧密配合, 辊速适中、稳定, 尽量做到不停车、不减速, 保持压延胶帘布厚度均匀。

④ 积胶量恒定, 尤其缓冲层积胶要充足、稳定。

(6) 低速下调整压延机辊距, 规范选取测厚胶片, 保证各辊辊距均匀。最好规定各辊距大小, 以保证各班生产的胶帘布厚度均匀。生产时不定期对压延胶帘布厚度进行测量, 及时调整辊距, 校正胶帘布厚度。

(7) 开班时, 胶料在开炼机上热炼时必须关闭冷却水进水管, 保证热炼胶温度; 热炼胶输送到压延机后, 压延机带胶运转一定时间, 摩擦生热, 保证辊温达到施工标准要求。胶料热炼时必须割胶 6 次以上, 固定返回胶掺用比例。

(8) 经常比照各班用胶情况, 定期标定胶帘布密度, 保证压延胶帘布厚度在标准范围内。

(9) 压延工序操作人员应与后工序操作人员密切联系, 掌握后工序胶帘布厚度情况, 针对后工序问题及时调整操作工艺。提高操作人员的操作技能, 减少人为因素造成的压延胶帘布厚度不均问题。

4 结语

我公司压延工序通过分析胶帘布厚度不均产生的原因并采取上述相应解决措施, 有效提高了压延胶帘布质量, 从而进一步提高了成品轮胎的合格率。

普利司通依阿华州农业轮胎厂拟扩产

普利司通(美洲)公司日前宣布, 未来 3 年将向其在美国依阿华州得梅因的费尔斯通农业轮胎厂投资 7700 万美元, 扩大其产能, 以满足高负载农业子午线轮胎的需求。

公司表示, 投资将用于该轮胎厂的轮胎成型设备、硫化设备和必要的辅助设备改造, 以满足对大功率农业机械用大型轮胎的需求。据悉, 这座已有 65 年历史的工厂共有 1400 名员工, 轮胎日产能达 12100 条。

清风

NuSil 公司推出

低摩擦因数的有机硅涂层

NuSil 科技公司是医疗保健及制药工业用有机硅材料的制造商, 它最近宣布推出一种可固化的涂层 MED-6670, 可使固化有机硅表面的摩擦因数比非有机硅表面涂层至少减小 50%。

有机硅弹性体本身就具有较高的表面粘着性和互粘(或靠化学亲和力自粘)的趋向, 开发 MED-6670 是为了在克服有机硅相互接触或与其它表面接触的应用领域(如精密注塑件、模压橡胶瓶塞或 O 形圈)中的问题。MED-6670 为一种分散于二甲苯中的双组分、摩擦因数小的有机硅涂层。薄薄的 MED-6670 涂层随温度升高迅速固化, 与硅橡胶基质发生化学结合, 形成一个耐久而有弹性的光滑涂层, 可抵御滑动和摩擦部件导致的磨损。

安琪

普立万将分销巴斯夫系列产品

普立万(PolyOne)公司和巴斯夫公司宣布将销售巴斯夫的高性能 Ultrason 产品系列。这类聚合物可用于需要耐化学品及反复进行某些消毒过程的医疗保健设备, 符合美国食品药品监督管理局(FDA)和欧洲联盟法规的呼吸治疗设备和食品容器中也采用过 Ultrason 解决方案。

安琪