

业以外的其他领域对白炭黑的需求分散且数量较小,因此,今后几年白炭黑最具潜力的市场将是轮胎业。

2009年,我国白炭黑消费量与炭黑消费量比例为3.3%,这个数字与欧美31%的比例相差甚远。今后,随着国家对轮胎产品节能环保要求的提高,轮胎中白炭黑的添加量将大幅增加。如果我国轮胎白炭黑消费比例达到发达国家水平,每年仅该领域的白炭黑消费量就将超过110万t。

基于汽车节能、节油和轮胎产业绿色发展的多重考虑,近几年,欧美越来越多地用白炭黑替代炭黑做轮胎补强剂。法国米其林公司推出的绿色环保轮胎中,白炭黑添加比例高达20%~30%。而目前我国只有双钱轮胎有限公司等少数企业采用白炭黑做轮胎补强剂,且使用比例很低。

目前,低滚动阻力、低油耗、低噪声成为欧美衡量轮胎是否符合低碳经济发展要求的主要指标,它们已经实施或将要出台越来越严格的技术标准。这意味着中国轮胎要想进军欧美市场,必须通过优化配方,增大白炭黑用量以大幅降低轮胎滚动阻力。近几年,出口轮胎占国内轮胎总产量的40%,如果所有出口轮胎都采用或部分采用白炭黑替代炭黑,每年增加的白炭黑用量将超过20万t。

我国生产的白炭黑存在价格高、品种少、性能差、质量不稳定等弊端,严重制约其在轮胎工业中的应用,目前我国轮胎领域所需的白炭黑主要依赖进口。

据预测,未来5年,全球白炭黑需求量将以每年3%的速度递增。2010年,全球白炭黑消费量将达到150万t,2015年将增至210万t。2015年我国白炭黑产量将达到120万t。 钱伯章

朗盛“中国橡胶日”在澳门举行

全球领先的合成橡胶生产商朗盛集团于2010年6月28~29日在中国澳门举办首届“中国橡胶日”,主题为“科技创新,动力无限”。

300多位来自行业、学术院校、政界和媒体的代表齐聚一堂,在这次世界级活动中交流资讯并

探索关于合成橡胶领域的众多技术问题,获得新的产品创意。

会议期间,国内外专家发表了主题演讲,演讲嘉宾包括朗盛管理董事会主席贺德满博士、青岛科技大学校长马连湘教授等;会议同期还举行了产品展示和主题讨论。

会议议题涵盖中国市场的潜力和经济现状、高科技橡胶的发展、合成橡胶在汽车业创新和其他工业应用中的作用、交通方式发展带来的挑战和业界的应对措施等内容。

贺德满博士说,朗盛希望和中国消费者携手共创当地繁荣的合成橡胶市场,并有望在未来的5年内每年递增7%~8%。中国已成为世界最大的汽车和轮胎制造国,中国需要高水平的创新橡胶品种,而这恰恰是朗盛所能提供的。

合成橡胶需求的强劲增长,尤其是中国这样对于交通工具需要日益增长的国家对合成橡胶需求的增长对朗盛2010年第1季度业绩的贡献尤为突出。相对于2008年的水平,中国轮胎市场的销售量有望在2019年增长4倍。

合成橡胶不仅是汽车工程和轮胎设计创新的基础,也是能源设备、体育用品、医疗制品和航空航天材料创新的基础。1909年由弗里茨·霍夫曼教授在德国伍珀塔尔(Wuppertal)发明合成橡胶,如今朗盛继往开来,为中国市场开发出各种品质优异且性能卓越的合成橡胶产品。

2010年5月,朗盛宣布了一项合资计划,总计投资5000万美元在江苏省南通市兴建丁腈橡胶(NBR)工厂。这家工厂预计在2013年第1季度投产,投产初期产量为3万t,为快速增长的中国市场供应高质量的NBR。

朗盛位于新加坡的设备先进的丁基橡胶工厂也于2010年5月破土动工,该工厂也将同时服务于中国市场。这家新工厂预计于2013年第1季度投产,年产能将达10t。公司为此创下了4亿欧元的投资纪录。

此外,朗盛设立研发中心,推动各项创新活动。朗盛投资1600万美元在山东青岛设立研发中心;与青岛科技大学密切合作,开发高品质的环保型产品,对创新发明进行商业化,并培养具备先

进技术专长的人员,以满足中国顾客的需求。

在为期2天的会议活动中,参会者可在公司的产品视听展览上全面了解合成橡胶的应用(从高性能的节能轮胎到飞得更远的高尔夫球)。

2009年9月12日,为庆祝合成橡胶发明100周年,朗盛在德国科隆举办了首届世界橡胶日。朗盛还将于2010年9月22~24日在巴西圣保罗以及2010年12月3日在印度新德里举行橡胶日活动。

姜晓青

国外乙丙橡胶产品大量涌入我国

我国汽车等行业迅猛发展带动了乙丙橡胶市场。我国乙丙橡胶年需求量为15万t,而国内乙丙橡胶年产能仅2万t左右,且只有5~6个牌号的产品,主打产品是二元乙丙橡胶和4045牌号三元乙丙橡胶。巨大的供应缺口使国外乙丙橡胶产品纷纷涌入国内,牢牢占据了大部分市场份额。

乙丙橡胶被广泛应用于汽车部件、轮胎、防水卷材、电线电缆等橡胶制品领域。其中,汽车部件、轮胎及润滑油粘度系数改进剂等方面占69%,建筑占10%,电线电缆占7%,聚烯烃改性占4%,其他占10%。近年来,世界对乙丙橡胶的需求量以每年4%的速度增长,亚洲(日本除外)年均增长率为6.6%,中国的年均增长率更是达到了10%。

由于国内产品牌号少及产能的限制,在许多领域特别是汽车和树脂改性行业,国产乙丙橡胶的市场占有率呈下降趋势,已经从2008年的12.38%下降至2010年的10.53%。为了提高产品竞争力,国内厂家正加紧年产2.5万t乙丙橡胶新生产线建设,力争尽快研发出差别化产品,扩大市场份额,应对不断变化的市场形势。

2009年我国从国外进口乙丙橡胶的格局也发生了明显变化。美国产品的市场占有率仍居第1位,占36.81%。日本产品的市场占有率大增,由2008年的16.49%上升到25.29%,主要原因是三井公司在国内市场开发力度加强,实现了在我国市场投放量的成倍增长,随着三井公司与中国石化在上海年产7.5万t装置的建成,未来其在我国市场的份额将进一步提高。由于三井公司

装置技术与国内厂家相同,因此将对国产二元乙丙橡胶的销售造成巨大影响。虽然国内各行业处于上行通道中,对乙丙橡胶的需求将同步增长,但对于二元乙丙橡胶的需求滞后,且竞争将愈加激烈,将导致国内厂家经济效益下滑。

对于国外乙丙橡胶产品大量涌入我国市场,我国有关方面曾提出过反倾销诉讼,但由于下游用户需求量猛增,反倾销也就无从谈起。

应对国外乙丙橡胶产品大量涌入我国市场的主要措施是:一是中国企业可以借鸡生蛋,即在引进国外工艺基础上,研发具有自主知识产权的新产品或新牌号产品;二是加大自主创新力度,通过与下游产业联盟等方式集中力量进行攻关,夯实国产乙丙牌号的应用地位;三是建立乙丙橡胶生产基地,继续增加生产能力,提高生产规模,优化生产效率,提高市场占有率,振兴我国的乙丙橡胶产业。

钱伯章

橡胶再生常压高温连续脱硫再生工艺 使橡胶再生更低碳

废橡胶(含废旧轮胎)粉碎、脱硫、压延等工艺和专业配套工装等创新成果在中国橡胶工业协会废橡胶综合利用分会召开的全国橡胶再生常压连续脱硫设备及技术应用现场会上得到重点推介。

在推介成果中,四川都江堰市新时代工贸有限公司自主研发了橡胶再生常压高温连续脱硫工艺技术及设备,与传统压力容器生产工艺相比,该工艺可有效避免压力容器产生的安全隐患和热功消耗,减少锅炉或蒸汽发生器以及管道的投入,简化再生胶脱硫装置的操作工艺,节能20%以上,为再生胶行业由人工操作迈向自动连续工业化生产奠定了基础。根据《废橡胶综合利用产业“十二五”科技发展规划提纲》,“十二五”末再生胶综合产能将达到420万t。如果新增的170万t再生胶采用常压高温连续脱硫工艺技术生产,可节约投资10200万元以上,节约钢材1万t,减少占地面积23800m²,节电8500万kW·h,减少8.5万t二氧化碳和2550t二氧化硫的排放。