

戊二烯橡胶的发展受 NR 需求以及价格的影响很大,另外,聚异戊二烯橡胶的主要原料异戊二烯成本占总生产成本的 70% 以上,异戊二烯的价格也是制约其发展的一个重要条件,必须加以关注。

(2) 进一步加快技术开发,重点是催化体系的研究和开发。虽然我国在聚异戊二烯橡胶尤其是在稀土聚异戊二烯橡胶的研究开发方面取得了很大的进展,但是目前聚异戊二烯橡胶的合成技术还不完善,稀土催化合成的聚异戊二烯橡胶与NR在性能上还有一定差距,其顺式-1,4-结构含量、胶液粘度、门尼粘度等指标还有待调整。因此,今后工作重点是在开发催化体系及催化技术,进一步提高顺式-1,4-结构含量,使聚异戊二烯橡胶在结构上具有高的链规整性(高顺式含量和序列分布)、可控的相对分子质量(窄的相对分子质量分布)和极性化的高分子链(末端改性等),并降低粘度,改善橡胶的综合性能。

(3) 国家有关政策应该大力支持聚异戊二烯橡胶项目的发展。应鼓励需求量大的用户共同参与投资建设和经营工业化生产装置,同时要继续积极争取国家有关部门的关注和政策支持。如果国家对聚异戊二烯橡胶给予税赋支持,使聚异戊二烯橡胶售价低于 NR 或持平,则将更有利于聚异戊二烯橡胶的推广应用。

(4)对裂解 C₅ 馏分进行综合利用,以降低聚异戊二烯橡胶的生产成本。为了降低聚异戊二烯

橡胶的生产成本,选择技术经济性合理的单体生产路线十分重要。在现有的工业生产方法中,裂解 C_5 馏分抽提是最经济的。随着石油化工企业的发展,我国各乙烯裂解装置的生产能力不断扩大, C_5 资源也随之增加,对裂解 C_5 馏分进行综合利用,除利用 C_5 馏分中的异戊二烯外,还要最大限度地利用其它组分如间戊二烯和环戊二烯等,以降低异戊二烯产品的生产成本。

(5)开发高端产品,提升我国轮胎等行业技术水平。在通用聚异戊二烯橡胶达到一定市场占有率后,应该开发高附加值的聚异戊二烯橡胶牌号产品,以适应特殊制品和材料的需求,满足国内实际生产需求,进一步提升我国轮胎等行业的技术水平。

(6) 加快产品应用研究步伐。除了广东茂名鲁华化工有限公司年产 1.5 万 t 生产装置外, 青岛伊科思新材料股份有限公司建设年产 3 万 t 装置, 抚顺经济开发区开始建设年产 4 万 t 异戊橡胶生产装置, 宁波经济开发区也准备建设年产 5 万 t 生产装置, 预计在 2012 年前后我国将形成一定规模的聚异戊二烯橡胶生产能力。虽然聚异戊二烯橡胶的潜在消费量较大, 但仍有待于进行进一步的应用研究, 因此, 在扩大产能的同时, 应该加快聚异戊二烯橡胶在轮胎或其他领域的应用研究, 以便在多套装置建成投产后, 能够消化吸收所生产的产品, 避免造成装置开工率不足的局面。

陕西延长首条子午线轮胎生产线即将投产

日前,陕西省首条子午线轮胎生产线在延长石油集团橡胶公司顺利实现全线贯通,不久将正式投产,初期年生产能力为60万套。

该项目总规模为年产 2000 万条子午线轮胎,其中包括全钢子午线轮胎 400 万条、半钢子午线轮胎 1600 万条。预计总投资 48 亿元,用 5 年时间分 2 期建成。如今,占地面积 24746 m² 的 101[#] 炼胶车间已完成封顶和室内外装修工

程,具备了炼胶投用条件。全国长度最大、跨度最大的 102[#] 全钢子午线轮胎车间长 522 m, 宽 174 m, 面积共 90828 m², 比正常建设周期提前近 2 个月完成主体工程建设。建筑面积 3120 m² 的总变电站现已投入正常使用, 并向各机台送电一次成功。炼胶系统的密炼机、上辅机、控制系统、炼胶机和冷却系统全线贯通, 具备了投产条件。

艾 丰

艾 丰