

性,减小轮胎下沉量,避免胎侧应力集中,降低屈挠生热。本次设计胎体反包端点超过水平轴 20 mm。

3.8 硫化

采用立式硫化罐硫化,外压蒸汽压力为(0.35±0.01) MPa,温度为(150±2) ℃;过热水压力为(2.6±0.2) MPa,温度为(172±2) ℃,硫化总时间为 116 min。成品轮胎外观整洁,无明显疤痕和缺胶现象。

4 成品轮胎性能

4.1 外缘尺寸

将本次设计成品轮胎安装在 W13 标准轮辋上,在标准充气压为 230 kPa 时,充气轮胎 D' 为 1367.5 mm,B' 为 384.5 mm,满足设计要求。

4.2 物理性能

成品轮胎物理性能见表 1。

从表 1 可以看出,成品轮胎物理性能达到国家标准要求。

表 1 成品轮胎物理性能

项 目	实测值	GB/T 1192—2008
邵尔 A 型硬度/度	65	55~70
拉伸强度/MPa	18.8	≥15.5
拉断伸长率/%	535	≥350
阿克隆磨耗量/cm ³	0.26	≤0.4
粘合强度/(kN·m ⁻¹)		
胎面-缓冲层	12.0	≥7.8
缓冲层-胎体帘布层	8.9	≥4.8
胎体帘布层间		
2-3 层	7.8	≥4.8
3-4 层	7.9	≥4.8
胎侧-胎体帘布层	11.5	≥5.5

5 结语

14.9—28 R-1 无内胎农业驱动轮胎生产工艺稳定,外观合格率达到 99.67%,外缘尺寸和物理性能符合设计要求。该轮胎自投放市场以来,以其优良的耐磨性能、抗刺扎性能和牵引性能而受到用户青睐,产销量不断扩大,为公司创造了较好的经济效益和社会效益。

橡胶行业一批新出台的国家标准

国家标准化管理委员会日前公布了一批新近批准的国家标准,其中涉及橡胶行业的新标准见表 1。

表 1 橡胶行业一批新出台的国家标准

标准号	标准名称	代替标准号	实施日期
GB/T 25260.1—2010	合成胶乳第 1 部分:羧基丁苯胶乳(XSBRL)56C,55B		2011-08-01
GB/T 25262—2010	硫化橡胶或热塑性橡胶 磨耗试验指南		2011-08-01
GB/T 25263—2010	氯化橡胶防腐涂料		2011-08-01
GB/T 25268—2010	橡胶硫化仪使用指南		2011-08-01
GB/T 25269—2010	橡胶试验设备校准指南		2011-08-01
GB/T 25270—2010	橡胶塑料的拉伸、屈挠和压缩试验设备(恒速移动型)技术要求		2011-08-01
GB/T 25155—2010	平板硫化机		2012-01-01
GB/T 25156—2010	橡胶塑料注射成型机通用技术条件		2011-03-01
GB/T 25157—2010	橡胶塑料注射成型机检测方法		2011-03-01
GB/T 25158—2010	轮胎动平衡试验机		2011-03-01
GB/T 9707—2010	密闭式炼胶机炼塑机	GB/T 9707—2000	2011-10-01
GB/T 13578—2010	橡胶塑料压延机	GB/T 13578—1992	2011-10-01

熊伟华