

**黄海公司****全钢子午线轮胎胎侧胶提质降耗**

为更有效地降低成本,实现“降本增效,提质降耗”的目标,青岛黄海橡胶股份有限公司充分发挥技术创新的优势,通过扩大合成橡胶用量、降低含胶率、优化补强体系和硫化体系等措施,在不影响轮胎质量的前提下,实现技术降成本。其中,通过优化全钢子午线轮胎胎侧胶配方,每月降低成本约 26 万元。

全钢子午线轮胎胎侧胶配方优化改进前,生胶体系一直采用天然橡胶与顺丁橡胶并用。本着“将降低成本进行到底”的原则,技术人员反复探索得出,较好地丁苯橡胶用于生胶体系中。最终确定的天然橡胶/顺丁橡胶/丁苯橡胶胎侧胶配方胶料工艺性能良好,每千克胶料的生产成本比原配方胶料降低 1.32 元。 吕晓梅 曹红

丁基橡胶内胎胀肚问题的解决措施

风神轮胎股份有限公司内胎生产过程中出现的胀肚现象表现为内胎在硫化结束开罐后开始膨胀,且不断增大,严重时爆胎。一般来说,天然橡胶内胎伸缩性能较好,胀肚后随着温度的降低而自然收缩到正常状态;但丁基橡胶内胎的收缩性较差,一旦胀肚很难收缩。胀肚丁基橡胶内胎因外形明显超标而成为次品或废品。

技术人员通过长期观察和工艺分析查出内胎胀肚的原因:一是内压蒸汽插嘴堵塞,放汽时内压蒸汽排放不出去;二是内压管内的积水在硫化时进入胎内并滞留其中(内压蒸汽排放是自然排放,不能将水排出)且内压管积水越多,内胎胀肚越来越重。第 1 个问题较易解决,即疏通内压蒸汽插嘴,

并定期检查和清理插嘴。第 2 个问题较难解决,原因是内压管的积水是逐渐形成的,内胎硫化时内压蒸汽不循环而内压蒸汽进入和排放都通过插嘴,内压管的积水难以排出。经研究,决定在内压蒸汽主管道下方加设引出管道和疏水装置,并将出水引到外压回汽总管,从而保证内压管形成的积水由疏水装置及时排走而不进入内胎。采取以上 2 个措施后,内胎胀肚问题得到了彻底解决。

郑月英

**大陆集团加强
直接式轮胎压力监测系统研发**

德国大陆集团将把直接式轮胎压力监测系统作为研发重点,并强力推荐全球汽车制造商在新车型上使用该产品,实时监控车辆轮胎充气状态,从而提升行驶舒适度并减小二氧化碳排放量。

直接式轮胎压力监测系统是在每个轮胎中置入传感器,可在任意时刻、任何路况和行驶速度条件下快速、直接而准确地收集轮胎内空气压强和温度信息,因此能够迅速检测到其它设备或肉眼难以察觉的隐患,及时发出警告和提醒,以便司机采取应对措施,从而保证轮胎压强始终处于正常水平,不但提高了安全性,延长了轮胎的使用寿命,而且可避免滚动阻力增大导致油耗升高。 朱永康

**高品质注塑成型部件用
新型氟硅液体硅橡胶**

NuSil 科技公司推出了其最新创新产品 FS-3511——高品质注塑成型部件用 100% 氟硅液体硅橡胶(LSR)。

FS-3511 是一种半透明的双组分氟硅弹性体,遇热即快速固化,收缩率达最低限度,具有优异的液体注塑成型加工性能。这种弹性体是为接触航空燃料(如 JP-8)、化学品和溶剂的高品质注塑成型部件专门设计的,广泛用于汽车、航空航天、传感器和石油工业,主要用于生产 O 形圈、垫圈、密封件及精密成型件等,也是减震和缓冲制品