

人手,对32种规格轮胎按环保要求开始试生产。

在开发环保轮胎过程中,公司研发人员在轮胎结构设计,骨架材料、补强填充材料和加工助剂选用,生产工艺和设备改进等方面进行了深入探索,努力降低轮胎的滚动阻力,提高轮胎的抗湿滑性能,达到报废轮胎再利用不污染环境的要求。新近通过专家鉴定的QR99系列高性能无内胎全钢载重汽车子午线轮胎具有质量小、行驶生热低、使用寿命长等特点,其最突出的创新点在于采用特殊环保材料制成,能够全面降低轮胎有毒有害物质的含量,因此特别受到欧洲及美国市场客户的青睐,市场订单不断增加,预计该轮胎2010年达产后可累计实现利润594万元。 吕晓梅

## 风神公司研制成功

### 12.00R20 HN233 载重汽车轮胎

日前,风神轮胎股份有限公司成功研制了花纹型号为HN233的12.00R20有内胎载重汽车轮胎。

该花纹轮胎专为东风商用车公司配套研发,安装于导向轮,用以代替HN08花纹轮胎。该轮胎特别适合行驶于高速公路和良好路面上的长途、高速运输车辆。

随着我国高速公路里程的不断延长,对轮胎的专用性要求不断提高,HN08花纹轮胎作为混合路面使用的轮胎,特别是用在导向轮上已不适应高速、长途运输作业;而HN233纵向花纹轮胎滚动阻力低,花纹块上较多的细纹刀槽结构使轮胎在湿滑路面上行驶时能够防止胎面与水面间形成连续水膜,保证轮胎具有良好的操纵稳定性,这对作为导向轮的轮胎尤为重要;主花纹块边部密布的细小沟槽使轮胎具有良好的散热性能;曲折花纹沟不但对减小轮胎噪声有较好作用,而且对于防止花纹沟底裂也有一定的效果。目前,该产品已经完成了相关的检测,其外缘尺寸、高速性能、耐久性能等达到国家相关标准,外观检测、X光检测、静平衡和不圆度检测结果完全符合设计要求。 陈利萍 樊军伟

## 贵州年产110万条高性能全钢子午线轮胎技改项目已开工建设

贵州轮胎股份有限公司年产110万条高性能全钢子午线轮胎技改项目已开工,建设周期为2010~2011年,投资总额6.7亿元。技改后的新产品为无内胎、宽轮辋、低断面、高速度级别的高性能全钢子午线轮胎。预计建成投产后,每年可生产全钢子午线轮胎110万条,届时将使贵州省全钢子午线轮胎生产能力达到400万条,轮胎子午化率达到75%以上,每年可新增加收入18亿元。 清 风

## 横滨公司进一步扩建其在华工厂

横滨橡胶有限公司计划开展其杭州横滨轮胎公司第4期扩建项目,使公司乘用车轮胎年产能从目前的300万条增大到510万条,该项目总投资约70亿日元(折合5200万欧元)。按工程进度,该扩建项目将于2011年1月份投产。

横滨公司此举是2009年7月公布将其杭州横滨轮胎公司轮胎年产能扩大110万条后,决定追加投资,再次扩大产能,以响应中国汽车市场的发展需求。原因是2009年中国已成为世界上最大的汽车制造国,汽车产销量超过1000万辆。

谢 立

## 玲珑集团改进23.5-25 16PR E-3/L-3 工程机械轮胎

日前,为进一步提高产品质量,满足用户要求,玲珑集团研发中心对23.5-25 16PR E-3/L-3工程机械轮胎从结构和配方两方面进行了改进,使该轮胎质量得到较大提高。

1. 利用先进的有限元分析和CAD辅助设计,对轮胎结构和轮廓进行了优化改进,胎体采用新的超加强型锦纶帘线,并采用新型复合缓冲层结构,既减小了胎体厚度,又大大提高了轮胎强度,调整后的胎体抗冲击强度提高20%~30%。

2. 根据轮胎的实际使用条件,利用 DMA 和 DSC 等手段,对胶料模量、滞后损失等性能进行了分析,新配方选用高耐磨、抗切割的生胶体系,并引进新型纳米材料,使轮胎的撕裂强度、拉伸强度和耐磨性能提高 20%~30%。

通过以上调整,23.5-25 16PR E-3/L-3 工程机械轮胎的质量得到较大提高,改进产品深受用户好评,市场反应良好。 刘纯宝

## 非金属矿制备白炭黑技术受关注

近年来,由于沉淀法白炭黑的原料水玻璃和硫酸价格高企,生产成本增大,白炭黑市场竞争十分激烈。为了降低生产成本,在市场中占据优势地位,国内企业一直在寻求理想硅源以生产白炭黑。目前,制备白炭黑的原料已从传统的硅烷和水玻璃扩展到非金属矿,并进一步发展到工业废弃物和生物原料。

非金属矿制备白炭黑是一项新技术。我国非金属矿资源非常丰富,但在开发利用过程中有许多非晶态白炭黑并未得到很好的利用。充分利用非金属矿、工业废渣和生物资源,不仅可以降低白炭黑的生产成本,而且能提高资源利用率和经济效益,减少环境污染。

随着国家环保治理力度不断加大,利用工业废渣制备白炭黑技术成为近年来的研究热点。非金属矿制备白炭黑的技术迅速发展,为我国非金属矿的综合开发利用和白炭黑工业的发展提供了一个新方向。 明月

## 废轮胎胶粉改性沥青项目开建

由四川自贡新龙远洋环保能源开发有限公司实施的废轮胎胶粉改性沥青产业化项目,于 2010 年 5 月底在自贡高新技术产业园区工业集中区开建。该项目投资总额 8 亿元,采用先进的生产工艺和环保措施,生产过程全部在密封装置内完成,无废水、废渣排放,导热所产生的尾气经三级净化处理后完全达标排放。项目建成后,可形成年产

改性沥青 40 万 t、胶粉改性剂 5 万 t、精细胶粉 12 万 t 的生产能力,同时可翻新旧轮胎 50 万条,每年还可处理废旧轮胎、废橡胶 20 万 t,废塑料 5 万 t。 钱伯章

## 大橡塑公司主厂区搬迁改造完成

大连橡胶塑料机械股份有限公司投资 5 亿元新建的营城主厂区基本落成,前期搬迁已完成。主厂区作业面积比老厂区增大了 55%,搬迁改造工作预计于 2011 年年底全面完成。

搬迁完成后,大橡塑公司将形成大连营城主厂区、瓦房店长兴岛制造园区和大连周水子研发销售中心三大功能区域的布局,形成以橡胶塑料机械为主的传统产品、以“大造粒”为主的石化装备、以电池膜和碳纤维为主的新材料加工设备、以粗加工装备为主的工业配套设备四大系列产品结构。通过产品结构调整,全面实现产业升级,力争到 2015 年,实现年销售收入 13 亿~15 亿元。

横笛

## 东洋轮胎投资 155 亿日元 提高北美和中国轮胎产能

东洋轮胎橡胶公司日前宣布,计划在 2010 财年(2010 年 4 月~2011 年 3 月)投资约 155 亿日元,提高其在北美和中国的轮胎产能。

东洋轮胎称,将向北美工厂投资约 100 亿日元增加生产线,使其乘用车和轻卡轮胎产能提高 40%。另外,该公司在江苏省张家港市的新独资轮胎企业也将于 2011 年年底投产,初期年产 200 万条子午线轮胎,员工约 500 人。 朱永康

## 固特异关闭中国台湾轮胎厂

固特异计划 2010 年 7 月 31 日关闭其在中国台湾的唯一一家轮胎生产厂。该厂建立于 1971 年,生产轿车轮胎、轻卡车轮胎及载重汽车轮胎,日产能 3500 套,雇员约 150 人。 陈维芳