



符合德国 DIN22131—1998 标准的 钢丝绳芯输送带研制成功

目前,国际上对高性能钢丝绳芯输送带的质量要求是采用先进的德国 DIN22131—1998 标准,其拉伸强度的质量等级为 25 Mpa,是输送带覆盖胶的最高等级;钢丝绳粘合强度的老化条件为老化前粘合强度的 90%以上。阜新橡胶有限公司现有输送带的相关物理机械性能却远不能满足这一标准要求。公司目前所使用的标准为国标 GB9770-88,只要求覆盖胶拉伸强度质量等级为 18 Mpa,粘合强度的老化条件为 $140^{\circ}\text{C} \times 2.5$ 。

为改善这一状况,缩小与国际水平的差距。该公司对这一产品进行了改进,使产品的相关物理机械性能达到或超过德国标准要求。覆盖胶试片的拉伸强度为 27.2 Mpa,远高于德国标准要求的 25 Mpa;扯断伸长率为 669%,而德国标准的要求为 400%;粘合胶的粘合强度在相同的条件下由老化前的 105N/mm 和老化后的 95N/mm 分别提高到老化前的 141N/mm 和老化后的 134N/mm,且混炼工艺、压延工艺合理可行,完全可以满足批量生产的要求。

陆 尉

河南轮胎股份有限公司 成功试制出两种新产品

日前,河南轮胎股份有限公司成功试制出两种规格宽基工程机械轮胎,使公司宽基工程机械轮胎家族又增添新的成员。

该两种轮胎分别为 23.5-25-16PR G-26 混合花纹宽基工程机械轮胎和 36/65-33-30PR G-24 无内胎宽基工程机械轮胎。

23.5-25-16PR G-26 混合花纹宽基工程机械轮胎是应外贸出口的需要和部分国内用户的要求开发设计的。该产品主要配套用于 ZL-50 型装

载机及其它同类型机械,也适用于多种条件下作业的推土机和挖掘机。该轮胎胎体采用平顶山神马帘子布集团公司生产的高强力尼龙—66 1400dtex/3 浸胶帘子线,胎体坚固耐用,承载能力高。花纹设计为混合花纹,花纹独特美观,轮胎行驶面中部设计为宽大的花纹块,使轮胎具有较强的耐磨耐冲击性能,边部为“y”字型的花纹沟,一方面可以增加轮胎的散热性能,另外可以使轮胎在泥泞、松软、较滑的作业面上发挥较强的排泥、防侧滑等性能,可有效提高轮胎的自洁性、通过性及操纵稳定性。

36/65-33-30PR G-24 无内胎宽基工程机械轮胎主要为小松(常州)工程机械有限公司制造的“WA600—3”型大型装载机设计。该轮胎胎体坚固、安全性能高,花纹设计为直横向花纹,花纹块面积较大,花纹块比例高达 80%,且轮胎行驶面宽大,胎面厚实,胎面胶采用耐切割配方,轮胎耐磨、耐刺扎、耐切割性能优良,是各种矿山、煤田、建筑工地等极恶劣的施工现场广泛采用的经久耐用的轮胎。

何红卫

国内首条轮胎硫化新工艺 通过上海某轮胎公司验收

由桂林橡胶机械厂产品开发部研发成功,并向国内轮胎厂推广的轮胎硫化新工艺(等压变温轮胎硫化工艺),经过上海某轮胎厂一年的试用,于日前通过该公司组织的专家技术验收。

技术验收报告认为,采用轮胎硫化新工艺生产的轮胎,质量达到或超过了现有轮胎水平。对 9 个规格的轮胎进行耐久性试验结果表明,轮胎耐久性平均提高 50h,其中两个规格的轮胎耐久性分别提高了 2.5 倍和 2.1 倍。经过一年的实际测算表明,应用该轮胎硫化新工艺,可节约热能 60%~70%,电能 10%左右;可在增加轮胎硫化机数量的同时不增加除氧设备。根据对轮胎进行的产品质量跟踪,行驶里程已达 6.5 万 km,没有发现质量问题。

专家们认为,该新工艺的技术成熟,节约能源,降低生产成本,保证和提高轮胎产品质量。此外,该轮胎硫化新工艺也已在山东某轮胎公司试用了一年,效果明显。

杨 瑞