

23.5R25、20.5R25、17.5R25、29.5 R29 共计 6 个规格的工程子午线轮胎一次性通过由中国石油和化学工业协会组织的专家鉴定,标志着三角集团的工程子午线轮胎研制开发能力达到世界先进水平。

随着世界经济日益一体化和人类对产品环保和节能的要求,轮胎市场竞争也越来越激烈,轮胎正在由斜交轮胎向子午线轮胎方向迅速发展。为了争夺轮胎市场份额,国内各大轮胎生产厂家对占市场主导地位的通用轮胎都投入了大量的人力、物力和资金进行技术研究。该公司依靠自主创新自行设计工艺流程,于 2002 年 11 月成功开发并生产出了国内首条工程子午线轮胎。

此后,该公司研发人员继续发扬勇于创新、敢为人先的精神,近一步充分利用国家级技术开发中心平台,从工艺流程规划、产品系列化开发、先进材料配方、关键设备需求设计、检测实验等方面进行自主创新,先后与国内知名轮胎制造商共同研发了成型机、裁断机、压出机等关键专用设备,该部分设备均已申请自主知识产权保护,同时公司成型工艺技术已获国家受理专利技术。利用创新平台,成功建立了完整的工程子午线轮胎生产线,并将产品自主研发规格延伸到了 29.5R25、26.5R25、23.5R25、20.5 R25、17.5 R25 以及 29.5R29 等大型宽基工程子午线轮胎规格,储备了专有技术,产品经国家轮胎检测中心和国外用户检测,各项性能符合国家标准和欧洲、美国、日本标准,产品装车测试各项使用性能均达到国外同类产品的先进水平,且使用寿命长。目前该生产线所生产的产品成为国外工程机械轮胎更新换代的新产品,与米其林、固特异、BS 等国际行业巨头产品一道成为卡特比勒、约翰迪尔、沃尔沃等世界 500 强企业配套首选产品。

为了更快更好的抢占工程子午线轮胎市场,带动国内产业通过自主创新升级发展,该公司总体规划了年产 20 万套的工程子午线轮胎生产基地,其中一期 4 万套已经于 2005 年 8 月建成投产,目前的产量为日产 150 条左右;二期 11 万套正在进行,将于 2006 年年底建成;三期 5 万套工程子午线轮胎将在 2007 年建成,届时工程子午线轮胎的总生产能力将达到年产 20 万套的能力。规划项目全线投产后,可实现销售收入 13.8 亿

元,利税 6 亿元。不仅可以满足国外高端市场需求,同时也彻底改变国内工程子午线轮胎全部依赖进口的局面,为国家节约外汇,具有较好的经济效益及社会效益。

于光国

风神公司成功研制出 295/60R22.5 全钢载重子午线轮胎

日前,风神股份有限公司又成功研制出了 295/60R22.5 全钢载重子午线轮胎,该轮胎的研制成功,填补了国内空白,扩大了该公司出口轮胎的规格品种。

该产品属于 60 系列低断面无内胎轮胎,全部出口欧洲,是 315/80R22.5 和 295/80R22.5 的换代产品,主要用于中型载重汽车。本次试制的此规格外胎共有导向轮和驱动轮两种花纹,适用于高速公路和中短途运输。该轮胎标准轮辋为 9.00,新胎充气后断面宽为 292mm,充气后外直径为 926mm。

该规格轮胎为该公司目前断面高宽比最小(扁平化程度最高)的无内胎轮胎,设计和生产难度更大。无内胎、扁平化子午线轮胎由于胎面刚性大、良好的气密性能、滚动阻力小、更加节油、耐磨等优越的性能深受用户特别是国外用户的欢迎。

经检验,该产品全部达到或超过相关标准,并于 2006 年 2 月份通过了 ECE 认证,为产品进军欧洲市场拿到了通行证。

张 鹏

年产 500 吨氯化丁基橡胶技术 通过鉴定

2006 年 3 月 8 日,江苏省南通市科委主持召开了南通市东腾特种橡胶有限公司研发的年产 500t 氯化丁基橡胶技术鉴定会。该项技术首次运用多段时豫法和微观混合反应器进行氯化,采用优选的助剂介入调和,形成米粒状颗粒;采用自行设计的负压干燥器及选定的氯化、中和及后处理工艺条件及设备。产品经北京橡胶工业研究设计院等单位进行测试并与国外同类产品进行了性能对比试验。产品性能达到国外同类产品水平。