

开始组建, 2008年投入使用。到 2009年上半年, 该厂将可日产 8000条轮胎, 雇用员工 200人。新厂的建设除可以增加产能外, 还将成为应对欧洲市场对大型、高性能轮胎需求的生产基地。在东欧地区, 该工厂将成为继波兰工厂之后的第二个轮胎厂。目前, 普利司通正加紧在世界 45个工厂推广应用该技术。

BRD生产系统可使生产规模小型化, 适合小批量生产, 节能 40%左右, 比现有的生产系统更具有影响力。轮胎的设计、结构组成和材料的采用得以同时解决; 史无前例的提高轮胎质量, 特别是在轮胎均匀性和平衡性方面; 生产制造对环境的影响达到最小化; 它可有效地生产小批量轮胎, 也可以根据轮胎的规格和需求生产任意批量的轮胎; 大大地降低了成本, 包括劳动力等成本。

7 大陆 MMP技术

大陆公司开发的模量生产系统 (Modular Manufacturing Process 简称为 MMP), 也是全自动生产系统。MMP技术的最大特点是将生产过程分成两步骤, 第一步, 混炼, 压延和胎体成型; 第二步, 贴带束层、上胎面和硫化。轮胎基本构件实行标准化, 也就是说同一规格、不同品牌、不同系列

的轮胎, 除胎面、带束层不同外, 其余基本构件全部相同。从基本构件生产厂下线的胎体已经过局部硫化或预硫化。视产品技术要求不同, 带束层贴合也可在基本构件生产厂完成。该自动化生产程序可降低成本, 提高轮胎产品质量, 优化了轮胎的外观设计。

8 结论

芬兰的 Cim corp公司、法国的米其林、意大利的倍耐力、日本的住友和普利司通、美国的固特异和德国的大陆公司之所以拥有各自“全新概念技术”以打破轮胎市场格局, 增加市场竞争力, 这主要取决于他们对研发的巨大支持。这些公司在全球范围内建有多家技术中心和科研机构。如普利司通在全球建有 5个研究中心, 分别位于日本横浜和东京, 美国俄亥俄州的阿克伦城, 中国无锡和意大利罗马。

我国轮胎行业近年来得到快速发展, 逐步实现轮胎子午化。国内很多轮胎厂纷纷与大学建立了研发平台, 实现产学研结合, 以加大研发力度。加大科研投资和提高轮胎测试水平 (建造轮胎测试场) 则是开发自主的“全新概念技术”的重要基石。

卡博特开发出白炭黑-炭黑 双相填料新产品

最近, 卡博特公司开发出白炭黑-炭黑双相填料新产品。该公司采用化学改性的方法, 在炭黑生产过程中添加有机硅化合物, 使有机硅化合物镶嵌在炭黑微晶中, 这些硅原子不仅干扰了炭黑微晶的生长, 也增加了微晶缺陷, 从而改变了粒子的表面化学性质。

目前, 市场上销售的双相炭黑主要有 E-coblack2000、E-coblack2002、E-coblack2006 等 6个品种。这些品种中, 硅含量在 3.5%~6%之间, 白炭黑呈岛相分散在炭黑连续相中。该类产品的特点是可以提高橡胶与填料之间的相互作用, 降低填料间的作用, 从而使胶料在降低滚动阻力的同时, 改善牵引性能, 使得产品具有更好的综合性能。

崔小明

通用开发成功全地形越野 4×4轮胎

通用轮胎公司日前宣布, 已成功研发出世界上第一条 H 级、轮辋直径为 18 英寸的全地形越野 4×4轮胎——255/60HR18 Grabber AT2。该轮胎适用于路虎探险者、路虎揽胜、五十铃 Rodeo 和三菱 L200 车辆。



图 1 255/60HR18 Grabber AT2

向怀远