

价值。

评选项目包括:设计和设计理念、制造水平、创新技术和配方、场地测试、特种测试、价格和价值、重要性。

玲珑集团选送的 205/55R16 91V INF-040 轮胎的优异性能主要体现在以下几方面。

1. 运动操控性。非对称花纹设计,增大转弯时外侧花纹的接地压力,有效提升花纹外侧的耐磨性能;粗壮的花纹块和宽大的接地面积,充分抵抗轮胎转弯时的花纹块变形,从而保证车辆高速行驶时的稳定性及操控性;花纹沟槽内侧流线型设计,提升轮胎的牵引性能和制动性能。

2. 湿地性能。4 条花纹主沟设计,确保轮胎具有良好的排水功能,即使在积水较深的路面行驶,也有卓越的表现;细小沟槽能有效破坏路面的水膜,提升轮胎的湿地抓着性能。

3. 低噪声性能。采用变节距花纹设计,显著降低噪声,创造舒适、宁静的驾乘环境。

4. 绿色环保。胎面采用抗湿滑性能和滚动阻力优异的配方,滚动阻力比普通轮胎降低 30%,抗湿滑性能提高 22%,为绿色环保型轮胎。

郭建平

意大利 MAI 集团收购 山东金宇公司部分 OTR 轮胎业务

意大利工程机械轮胎(OTR)制造商 MAI 集团(MAI Group)收购了山东金宇轮胎有限公司部分 OTR 轮胎业务,以增强其亚洲市场的扩张力度。通过此次收购,MAI 集团将在山东东营市建立 OTR 轮胎生产基地,达到年产 2 万条 OTR 轮胎的生产能力,新建公司名为 MAI(山东)子午线轮胎有限公司。MAI 集团未公布有关收购细节,也未透露此次收购带来的预期销售收入增幅。

山东金宇成立于 1995 年,公司在市场上的品牌有 JINYU, GOLDEN ROAD 和 JOYKIN。

MAI 集团的销售和市場總監 Ian Thomas 称,此次收购将加速 MAI 集团的 OTR 轮胎和高

速起重机轮胎子午化战略的实施,并有助于公司开发亚洲业务。

Thomas 还说,山东金宇公司是中国一流的轮胎制造企业,工厂拥有的高技术可以让 MAI 集团对现有产品进行创新,并且能加速其进入市场,提高公司价值。通过对产品品种的调整,本次收购还将进一步提高 MAI 集团土耳其制造工厂的竞争力。

MAI 集团将在东营工厂生产 MAXAM 牌轮胎。
陈维芳 郑先群

青岛软控通过 测量管理体系 AAA 级认证

日前,中启计量体系认证中心向青岛高校软控股份有限公司颁发了测量管理体系认证 AAA 级证书。测量管理体系 AAA 级证书是目前我国对企业测量管理能力的最高认可,证明企业在产品质量、经营管理、节能降耗、环境监测等方面符合 GB/T 19022—2003/ISO 10012:2003《测量管理体系-测量过程和测量设备的要求》标准的全部要求。
王青茜

国内重点橡胶助剂生产企业 产品检测结果

针对目前国内外橡胶助剂旺销,生产企业多、散,产品质量参差不齐的现象,帮助国内橡胶制品生产厂家和国外采购商更好地选取优质产品,中橡协橡胶助剂专业委员会近期委托中国橡胶工业协会材料研究检测中心对国内生产的橡胶促进剂 NS、防老剂 4020 和 RD 进行了产品抽检。从检测的结果看,国内重点橡胶助剂生产企业产品质量全面超过国家标准,而且达到了中国橡胶工业协会制订的《橡胶行业品牌产品质量行业自律规范》。相信经过不断努力,这些企业将以其稳定、优异的产品质量,提升其在国内外市场的品牌知名度,争创中国名牌,引导和主宰国内外主流消费群体(见表 1~3)。

表 1 橡胶促进剂 NS 检测结果

项 目	天津有机 化工一厂	山东单县化工 有限公司	山东阳谷华泰 化工有限公司	品牌产品质量 行业自律规范	采用标准
外观	灰白色颗粒	奶白色颗粒	淡黄色粉末	奶白色或淡黄褐色粉末、粒状	HG/T 2744—1996
初熔点/℃	106.1	106.7	107.2	≥105.0	GB/T 11409.1—1995
加热减量/%	0.10	0.10	0.09	≤0.40	GB/T 11409.4—1989
灰分含量/%	0.20	0.14	0.15	≤0.40	GB/T 11409.7—1989
筛余物含量/%	—	—	0	≤0.10	GB/T 11409.5—1989
甲醇不溶物含量/%	0.18	0.17	0.22	≤0.50	HG/T 2744—1996
纯度/%	98.30	98.35	98.41	≥97.0	按品牌产品质量行业 自律规范
游离胺/%	0.12	0.10	0.12	≤0.50	按品牌产品质量行业 自律规范

表 2 橡胶防老剂 4020 检测结果

项 目	圣奥集团	品牌产品质量行业自律规范	采用标准
外观	灰褐色颗粒	灰紫色至紫褐色球形颗粒	HG/T 3644—1999
初熔点/℃	45.1	≥44.0	GB/T 11409.1—1995
加热减量/%	0.04	≤0.50	GB/T 11409.4—1989
灰分含量/%	0.07	≤0.30	GB/T 11409.7—1989
纯度/%	99.4	≥96.0	按品牌产品质量行业自律规范
凝固点/℃	46.2	≥46.0	GB/T 11409.2—1995

表 3 橡胶防老剂 RD 检测结果

项 目	天津科迈化工有限公司	品牌产品质量行业自律规范	采用标准
外观	深棕色颗粒		GB/T 8826—2003
软化点/℃	88.5	86~98	GB/T 11409.3—2003
加热减量/%	0.14	≤0.30	GB/T 11409.4—1989
灰分含量/%	0.06	≤0.30	GB/T 11409.7—1989
二聚体和三聚体含量/%	39.89	≥35 ¹⁾	按品牌产品质量行业自律规范
甲苯不溶物含量/%	0.09	≤0.50	按品牌产品质量行业自律规范

注:1)高效液相色谱法指标,方法省略。

熊伟华

(上接第 26 页)

4.5 耐疲劳性能

表 5 为新结构产品的疲劳试验考核结果。疲劳后的产品外观保持良好,橡胶垫与拉杆组件均无任何橡胶与金属剥离、橡胶发粘,橡胶本体开裂等现象。

5 结论

综上所述,SS7E 型轴箱拉杆采用新的橡胶垫和轴箱拉杆后,其性能已经完全满足了新的技术要求,而且 2 个橡胶部件的硬度都在橡胶综合性能较好的邵尔 A 型硬度 55~70 度范围内,这对

表 5 疲劳试验结果

项 目	测试值
疲劳前横向刚度/(kN·mm ⁻¹)	3.57
疲劳后横向刚度/(kN·mm ⁻¹)	3.22
横向刚度变化率/%	-8.1
疲劳前纵向刚度/(kN·mm ⁻¹)	20.7
疲劳后纵向刚度/(kN·mm ⁻¹)	19.1
纵向刚度变化率/%	-7.7

注:疲劳试验条件为横向振幅±7.5 mm,频率 4 Hz,屈挠 200 万次;纵向振幅±0.9 mm,频率 4 Hz,屈挠 200 万次。

产品的可靠性是非常有利的。

参考文献:略