

认为,目前我国轮胎企业的半钢子午线轮胎普通产品生产技术已很成熟,但在高档产品最为核心的技术,主要是产品结构和胶料配方设计技术等方面与国外顶尖企业相比还有不小差距。

郑玉胜认为,目前全球八大轮胎品牌生产商都已经在华建立工厂,很多轮胎生产技术都已经引进来,形成了共享氛围,所以国产轮胎生产技术提高很快,与国外的差距越来越小。但我国轮胎企业在技术人才和胶料配方设计技术方面与国外大型轮胎生产企业相比还存在明显差距,亟待提高。

江苏江昕轮胎有限公司董事长王明江认为,目前国内轮胎企业的整体生产技术、生产设备和开发能力均与国外差别不大,很多国产轮胎的质量也不比国外产品差,差的是产品品牌的知名度和影响力。

北京橡胶工业研究设计院教授级高级工程师马良清认为,我国轮胎工业在生产技术上不断取得突破,国内先进轮胎生产工艺与国外一流品牌轮胎生产工艺相差不大,但国内轮胎生产在工艺细节方面还做得不够,各个工艺环节的控制还有待提高,同时国外一流品牌轮胎生产设备与工艺的协调性更好,匹配更合理。应当说,轮胎胶料配方和生产工艺对于产品质量非常重要,这些都必须进行深入的研究,需要长期的投入。

贺海留说,汽车轮胎是橡胶与纤维材料和金属材料的复合制品,其制造工艺是机械加工和化学反应的综合过程,任何一方面出现偏差,都会影响最终产品的质量。我国轮胎生产工艺技术与国外的差距主要体现在细节上,如国外部分轮胎部件可挤压得很薄,从而达到省胶和降低生产成本的目的,而国内相应部件还不能做到这一点;在一些主流技术,包括高温硫化、氮气硫化、低温混炼和自动化控制等技术上国内企业还有差距。但总体来看,我国轮胎企业生产工艺技术与国外一流轮胎企业的差距越来越小,核心技术掌握得也越来越多。

3 轮胎市场需进一步培育

目前我国生产的轮胎45%用于出口,其中

1/3出口美国,这一方面说明国产轮胎的质量已经得到了全世界的认可,但另一方面也显示出我国轮胎的原材料和产品市场两头在外,使轮胎行业的发展很容易受制于人。

马良清说,从质量上看,目前国产轮胎并不差,有的产品甚至还优于国外产品。我国无内胎轮胎(主要是长途客车轮胎)的弱势主要体现在稳定性、耐磨性和舒适性等方面;我国有内胎轮胎(主要是载重汽车轮胎)则有一定优势,市场适应性好;我国其他轮胎如农业轮胎和工程机械轮胎质量不差。目前我国轿车轮胎的市场占有率与国外轿车轮胎的差距比较明显,且中高端市场几乎全部被国外品牌占领。

马良清建议,应从政府采购入手,加大对国产轮胎的支持力度,用自主品牌轮胎拉动内需,促进国产轮胎的发展。同时,国产轮胎也要走适合中国国情的发展道路,尤其是多研发适合中国道路的产品来占领市场,取得消费者的信任和支持。

国内、国外两个市场同时发展,一直是我国轮胎产业发展的目标,在我国扩大内需的背景下,国内轮胎企业应该更注重国内市场,以期能有更大作为。

陈维芳

中国引领全球丁苯橡胶和 顺丁橡胶需求

SRI咨询公司(SRIC)全球石化业务负责人艾德·加特纳日前在印度孟买召开的2010年亚洲石化工业大会上表示,未来10年全球丁苯橡胶(SBR)和顺丁橡胶(BR)市场重心将继续由北美和西欧等发达地区向以中国为首的发展中国家和地区转移。

据SRIC预计,到2019年全球SBR年消费量将从目前的410万t增加至590万t,以中国为首的发展中国家和地区SBR市场份额将从目前的71%增至74%;BR年消费量将从目前的250万t增至2019年的380万t,发展中国家和地区BR市场份额将从当前的73%增至77%。

SRIC称,不同的地区有不同的需求复苏模

式。加特纳表示：“中国的SBR需求增长非常强劲，受汽车和耐用消费品产量强劲增长的刺激，2009年中国SBR需求增长超过20%，并带动全球SBR需求的复苏。” 艾迪

高乙烯基聚丁二烯橡胶 技术研究取得进展

中科院长春应用化学所与中国石油天然气股份有限公司合力攻关，在高乙烯基聚丁二烯橡胶制备关键技术研究方面取得系列进展。科研人员采用价格低廉的铁系络合催化剂制备出绿色轮胎理想原料——高乙烯基聚丁二烯橡胶，开发了40 L连续聚合的生产工艺，成功合成了门尼粘度为60~80、乙烯基含量大于80%的高乙烯基聚丁二烯橡胶。新产品成本低、性能优异。下一步将围绕聚合过程中的控制、凝聚干燥的工艺条件及加工技术等进行中试开发，着力形成万吨级产业化工艺包，加快成果产业化进程。

长春应化所于2006年12月承担了国家“863”计划课题——高乙烯基聚丁二烯橡胶制备关键技术研究。经过3年多的不懈努力，他们开发出了具有自主知识产权的新型铁系络合催化剂。这种催化剂具有成本低、活性高、立体选择性好，不使用有毒、有害、价格昂贵的催化剂组分等特点，突破了以往铁系催化剂聚合活性和立体选择性较小、需低温聚合、难以实现工业化的技术难题。运用这项技术，生产过程不增加环保成本，生产成本与镍系顺丁橡胶成本相当，相对于锂系催化体系溶剂精制成本更低，聚合条件温和，不使用任何添加剂或调节剂，更适合大规模工业生产。

在新疆独山子石化公司20 L连续聚合装置上进行的3釜连续聚合试验结果显示，该技术的原料转化率可达90%以上，在70~110℃的高温条件下，聚合平稳，不堵不挂，聚合活性随温度升高而升高，聚合物的微观结构不受聚合条件变化的影响。中试产品性能已超过国外工业化产品，且使用的溶剂和单体与镍系顺丁橡胶相同，可在镍系顺丁橡胶装置上生产，无需另建生产装置，产

品市场应用前景广阔。

据了解，高乙烯基聚丁二烯橡胶是一种同时具有低滚动阻力和良好抗湿滑性的高性能橡胶，是制造高性能轮胎、绿色轮胎及飞机轮胎的理想胶种，但过去高乙烯基聚丁二烯橡胶的制备存在催化剂生产成本高、需低温聚合等难题，严重制约着其产业化进程。目前，国外生产的高乙烯基聚丁二烯橡胶乙烯基含量最高不超过73%，而且生产成本高，产品性能不佳。 钱伯章

米其林新一代轮胎 Pilot Sport 3 登陆中国

米其林(中国)投资有限公司近日宣布，公司新一代高性能运动轮胎——Pilot Sport 3 正式登陆中国。凭借米其林源自丰富赛道经验的独有技术，Pilot Sport3 以超凡的抓地力在提升操控乐趣与驾驶安全性方面取得革命性的突破，驾驶者享受到更多的运动乐趣，得到更大的安全保障。

权威机构的检测结果表明，与 Pilot Preceda PP2 相比，Pilot Sport3 能使车辆在赛道平均单圈用时缩短0.7 s，在干和湿路面的平均制动距离缩短至少7%，使驾驶者拥有更加稳定的加速和更加凌厉的过弯感受。

Pilot Sport3 为多种类型的车辆而开发，众多知名的汽车品牌已计划将这款轮胎用在其最具代表性的运动车型上，例如新款奥迪 A5 和新款梅赛德斯-奔驰 E63AMG 等。 安琪

黄海公司开始批量试产环保轮胎

随着国家对环保、节能的日趋重视和欧洲等系列强制性环保法规的出台，青岛黄海橡胶股份有限公司抓住难得的发展机遇，加大科技投入，将研制开发绿色环保轮胎作为不断增强市场竞争力的有力砝码。目前公司全钢子午线轮胎、半钢子午线轮胎样胎已相继通过了权威机构的环保检测认定，这标志着黄海公司已具备生产环保轮胎的技术条件。近期，公司从高性能半钢子午线轮胎