

进技术专长的人员,以满足中国顾客的需求。

在为期2天的会议活动中,参会者可在公司的产品视听展览上全面了解合成橡胶的应用(从高性能的节能轮胎到飞得更远的高尔夫球)。

2009年9月12日,为庆祝合成橡胶发明100周年,朗盛在德国科隆举办了首届世界橡胶日。朗盛还将于2010年9月22~24日在巴西圣保罗以及2010年12月3日在印度新德里举行橡胶日活动。

姜晓青

国外乙丙橡胶产品大量涌入我国

我国汽车等行业迅猛发展带动了乙丙橡胶市场。我国乙丙橡胶年需求量为15万t,而国内乙丙橡胶年产能仅2万t左右,且只有5~6个牌号的产品,主打产品是二元乙丙橡胶和4045牌号三元乙丙橡胶。巨大的供应缺口使国外乙丙橡胶产品纷纷涌入国内,牢牢占据了大部分市场份额。

乙丙橡胶被广泛应用于汽车部件、轮胎、防水卷材、电线电缆等橡胶制品领域。其中,汽车部件、轮胎及润滑油粘度系数改进剂等方面占69%,建筑占10%,电线电缆占7%,聚烯烃改性占4%,其他占10%。近年来,世界对乙丙橡胶的需求量以每年4%的速度增长,亚洲(日本除外)年均增长率为6.6%,中国的年均增长率更是达到了10%。

由于国内产品牌号少及产能的限制,在许多领域特别是汽车和树脂改性行业,国产乙丙橡胶的市场占有率呈下降趋势,已经从2008年的12.38%下降至2010年的10.53%。为了提高产品竞争力,国内厂家正加紧年产2.5万t乙丙橡胶新生产线建设,力争尽快研发出差别化产品,扩大市场份额,应对不断变化的市场形势。

2009年我国从国外进口乙丙橡胶的格局也发生了明显变化。美国产品的市场占有率仍居第1位,占36.81%。日本产品的市场占有率大增,由2008年的16.49%上升到25.29%,主要原因是三井公司在国内市场开发力度加强,实现了在我国市场投放量的成倍增长,随着三井公司与中国石化在上海年产7.5万t装置的建成,未来其在我国市场的份额将进一步提高。由于三井公司

装置技术与国内厂家相同,因此将对国产二元乙丙橡胶的销售造成巨大影响。虽然国内各行业处于上行通道中,对乙丙橡胶的需求将同步增长,但对于二元乙丙橡胶的需求滞后,且竞争将愈加激烈,将导致国内厂家经济效益下滑。

对于国外乙丙橡胶产品大量涌入我国市场,我国有关方面曾提出过反倾销诉讼,但由于下游用户需求量猛增,反倾销也就无从谈起。

应对国外乙丙橡胶产品大量涌入我国市场的主要措施是:一是中国企业可以借鸡生蛋,即在引进国外工艺基础上,研发具有自主知识产权的新产品或新牌号产品;二是加大自主创新力度,通过与下游产业联盟等方式集中力量进行攻关,夯实国产乙丙牌号的应用地位;三是建立乙丙橡胶生产基地,继续增加生产能力,提高生产规模,优化生产效率,提高市场占有率,振兴我国的乙丙橡胶产业。

钱伯章

橡胶再生常压高温连续脱硫再生工艺 使橡胶再生更低碳

废橡胶(含废旧轮胎)粉碎、脱硫、压延等工艺和专业配套工装等创新成果在中国橡胶工业协会废橡胶综合利用分会召开的全国橡胶再生常压连续脱硫设备及技术应用现场会上得到重点推介。

在推介成果中,四川都江堰市新时代工贸有限公司自主研发了橡胶再生常压高温连续脱硫工艺技术及设备,与传统压力容器生产工艺相比,该工艺可有效避免压力容器产生的安全隐患和热功消耗,减少锅炉或蒸汽发生器以及管道的投入,简化再生胶脱硫装置的操作工艺,节能20%以上,为再生胶行业由人工操作迈向自动连续工业化生产奠定了基础。根据《废橡胶综合利用产业“十二五”科技发展规划提纲》,“十二五”末再生胶综合产能将达到420万t。如果新增的170万t再生胶采用常压高温连续脱硫工艺技术生产,可节约投资10200万元以上,节约钢材1万t,减少占地面积23800m²,节电8500万kW·h,减少8.5万t二氧化碳和2550t二氧化硫的排放。