

伸张,同时适当降低定型高度,这样有利于轮胎内腔空气排出,避免成品轮胎胎里窝气。

3.3 发展建议

无论从提高轮胎生产技术和科技含量,还是从推动轮胎工业向绿色轮胎工业发展,我国都亟待发展宽基轮胎。推动我国高性能宽基轮胎发展的重要举措如下。

(1)我国目前还没有专门的宽基轮胎国家标准和推进宽基轮胎使用的法规,仅GB/T 2997—2008《载重汽车轮胎规格、尺寸、气压与负荷》标准涉及了65系列3个规格宽基轮胎,这对宽基轮胎的推广使用十分不利,应尽早制定宽基轮胎的国家标准和相关使用法规,以保证高性能宽基轮胎良好的发展环境。

(2)我国载重汽车轮胎技术水平较高,生产宽基轮胎具有很好的条件,载重汽车轮胎企业只要对载重汽车轮胎生线进行一定的改造,主要是成型机改造就可生产宽基轮胎。因此宽基轮胎生产

从载重汽车轮胎生产企业开始。

(3)宽基轮胎生产企业要与汽车制造企业密切配合,从配套轮胎着手,推动宽基轮胎的实际应用。

(4)轮胎生产企业应配合轮胎生产企业,加快生产高质低价的宽基轮胎。

(5)由于宽基轮胎是单胎替代普通轮胎双胎,一旦出现质量问题,替换成本增大,所以一定要保证宽基轮胎质量,同时考虑可翻新性。

4 结语

随着高速公路建设和货运、客运行业的飞速发展,宽基轮胎已迎来其应用时代,成为载重汽车轮胎的发展方向,汽车制造企业、轮胎生产企业、轮胎生产企业、政府部门和标准管理部门应通力合作,加快高性能宽基轮胎推广应用,全面促进我国轮胎生产和应用进一步向低碳、环保、安全发展。

行业动态

黄海公司自主创新项目获中国化工科学技术奖

日前,中国化工集团2010年度科学技术奖揭晓,橡胶总公司有8个技术创新项目分获二、三等奖。其中,青岛黄海橡胶股份有限公司自主创新项目“超高性能轿车子午线轮胎”和“QR55系列高速高性能无内胎全钢载重汽车子午线轮胎”获奖。

荣获中国化工科学技术二等奖的“超高性能轿车子午线轮胎”项目于2005年立项,第1批5个规格产品于2007年投产。这5个规格轮胎由于具备高速下操控安全性能好的突出特点,受到欧美和国内高端轿车市场的极大青睐;加之性价比高,逐渐在客户中赢得良好口碑。2008—2010年黄海公司又相继开发了17个规格超高性能轿车子午线轮胎产品。该款轮胎出口创汇已超过2000万元。随着市场的逐步开拓和稳固,黄海公司2010年接到的该款轮胎订单量达到60万套。与轿车普通子午线轮胎相比,超高性能轿车子午线轮胎产品附加值高,新增效益在40%以上。在当前原材料成本高涨的严峻形势下,黄海公司已把加大低断面子午线轮胎的生产和销售作为提高

市场竞争力的有效措施之一。

荣获中国化工科学技术三等奖的“QR55系列高速高性能无内胎全钢载重汽车午线轮胎”项目,是黄海公司4层带束层新型结构首批高性能轮胎,是根据美国市场需求而开发的集子午化、无内胎化、扁平化于一体的高档全钢轮胎新产品。因其具有质量小、耐磨性好、行驶里程长、高速性能优异等特点,赢得了国内外用户的充分肯定,订货量不断增长。

橡胶总公司其它获奖的技术创新项目是:中橡集团曙光橡胶工业研究设计院的“歼十型飞机主、前轮胎研制”;桂林橡胶机械厂的“5000(200英寸)轮胎定型硫化机关键技术研究”;青岛橡六集团有限公司的“金属网芯输送带”;中国化工橡胶桂林有限公司的“40.00—57 68PR(E-4)、53/800—63 76PR(E-4)巨型无内胎斜交工程机械轮胎”;中国化工橡胶株洲研究设计院的“1600 g气象气球”;中橡集团沈阳橡胶研究设计院的“‘神七’航天服手套用橡胶材料”。

吕晓梅