

基本一致。

2.3 成品轮胎性能

用2#试验配方胶料试制9.00-20 16PR矿用工程机械轮胎,成品轮胎耐久性能如表4所示。从表4可

表4 成品轮胎耐久性能

项目	试验轮胎	生产轮胎
累计行驶时间/h	64.25	60.50
试验结束时轮胎状况	胎肩脱空	胎肩脱空
试验结束时胎冠温度/℃	76	78

注:额定负荷2900kg,充气压力880kPa,试验速度65km·h⁻¹,行驶时间超过47h后每行驶10h单胎负荷增大10%,直至轮胎损坏。

以看出,试验轮胎的耐久性能优于生产轮胎,完全可以满足使用需求。

3 结论

与NR/SBR(并用比70/30)矿用工程机械轮胎胎面胶相比,优化配方的SBR矿用工程机械轮胎胎面胶耐屈挠性能提高,老化前后的定伸应力、拉伸强度、拉断伸长率、撕裂强度增大,成品轮胎耐久性能改善,能够更好地满足工地、矿山等苛刻环境的需要,且原材料成本降低,对企业提质增效具有重要意义。

SBR Tread Compound for Mining OTR Tire

Zhang Fan, Wang Zhuqing

(Xinjiang Kunlun Engineering Tire Co., Ltd., Kuerle 841011, China)

Abstract: In this study, the tread compound of mining OTR tire was developed using SBR. Compared with tread compound using NR/SBR blend with a ratio of 70/30, the tread compound with optimized SBR formula showed better flex resistance, increased tensile strength, tensile modulus, elongation at break and tear strength, and better aging resistance. The finished tire with SBR tread compound possessed better endurance performance and the material cost was reduced.

Keywords: SBR; mining OTR tire; tread compound; tear strength; flex resistance; durability



山东城矿集团新建废轮胎热解生产线

山东城矿环保集团公司与韩国东城集团联合研发的废轮胎微负压热解生产线即将投产。

该生产线热解废轮胎制备的产品中,炭黑占35%、燃料油占40%、钢丝占15%、可燃性气体占10%,实现废轮胎完全无害化回收再利用。

该生产线的工艺流程是:将废轮胎碎片送入热分解系统使其在600℃下热分解;炭黑和钢

丝经过炭黑加工区,钢丝首先被分离出来,炭黑被加工至350目后包装送入炭黑储存区;燃料油通过油气分离装置收集,可燃性气体送入热发生器燃烧,实现过程能量的自给自足。

据介绍,单条热解生产线的废轮胎日处理能力约70t,年处理能力约2万t。5条生产线全部投产后废轮胎年处理能力可达到10万t。

国益