

同的填充量,混炼胶的质量差别很大。

3.1 生胶塑炼

NR 一段塑炼,停放 ≥ 4 h。

3.2 混炼

混炼在 X(S)N55/30 密炼机中进行,混炼工艺如下表:

加料顺序	操作时间/min	操作温度/℃
NR 一段塑炼胶捏炼	3	60 $\pm$ 5
投小料捏炼	2	65 $\pm$ 5
投大料捏炼	5	75 $\pm$ 5
投 S/促、清扫捏炼	2	78 $\pm$ 5
排料	1	80 $\pm$ 5

排料在 XK-18 开炼机上(开风机)进行翻炼、薄通,放厚捣匀出片、冷却、停放待用。

3.2 硫化

预成型胶条装入预热模具后,将模具放入平板硫化机硫化成减震橡胶制品。

4 结语

1. 实际使用证明,采用铅粉为主体填充材料制成的高比重减震橡胶制品性能良好,质量稳定,满足使用要求。

2. 混炼时铅粉一定要放在所有材料的最上面,上顶栓下压过程中不能一次到底,要让机器转子带动各种材料充分转动分散,这样才不至于出现胶料结铅块的质量问题。

3. 选用合理的 S/CBS 配比,可以解决制品脆裂和喷霜的质量问题。

注:本文得到了南亚橡塑制品有限公司总经理李明启高级工程师的业务指导与审阅。

挂轮试制成功五种新规格轮胎

桂林轮胎厂试制成功 5 个新规格轮胎。其中,无内胎工程胎 1 种,规格为 13.00-24-12PR(L-3);无内胎农用轮胎 4 种,规格分别为 19.5-24-24PR(R-4)、17.5-24-12PR(R-4)、11L-16-12PR(F-3)、11L-15-12PR(F-3)。

按外商要求,新规格轮胎在外缘尺寸、气密

性及负载等方面必须达到美国 TRA 标准。这 5 个规格轮胎均为无内胎、扁平化轮胎,其加工精度要求高。为此,桂林轮胎厂精心组织,从半成品到轮胎成型、硫化等过程严格按工艺规程操作,并及时发现和解决试制过程中出现的问题,使试制的轮胎各部位尺寸和质量均符合要求,外观美观大方。目前,这 5 个规格轮胎已完成部分性能检测,外缘尺寸已达到美国 TRA 标准要求,该厂在技术及设备方面已具备批量生产的条件,可以投入批量生产。

晓 雨

锦湖轮胎推出新品

日前,南京锦湖轮胎有限公司将其最新产品富利玛 PRIMA KH15 型轮胎投放市场。KH15 型轮胎是“锦湖”继 2002 年 9 月推出专门为中国道路状况以及中高档轿车设计的富利玛系列 KR11 轮胎之后生产的又一款新品。

作为富利玛系列的高端产品,KH15 胎面采用 4 个主排水沟设计,使轮胎在雨天或湿滑的道路上具有更强的抓着力,同时,胎肩方向的流线型凹槽设计,能有效地提高车辆在湿滑路况的侧向牵引和制动性。另外,KH15 中央部位的 RibBlock 设计,提高了车辆高速直行性能。锦湖轮胎是韩国最大的轮胎制造企业,1996 年,该公司与南京轮胎厂和世界银行国际金融公司共同投资,建成锦湖中国南京工厂。几年来,其产品已通过了美国、欧共体等权威机构的质量安全认证。

晓 雨

自硫化丁基橡胶衬里技术 开发成功

杭州顺豪橡胶工程有限公司近日成功地开发出室温自硫化丁基橡胶衬里技术,并发挥了高新技术产品的优势,为我国的防腐工业作出了卓有成效的贡献。

橡胶衬里是化工防腐技术的一个重要组成部分,传统的橡胶衬里是以天然橡胶为主的硬