

监控系统内产品,促进剂作为我国主要橡胶助剂出口品种,将对我国促进剂生产、使用造成相当大影响,其中促进剂环保问题最大的就是可以产生致癌亚硝胺的问题。因此国内橡胶助剂工业应密切关注,同时要加大产品结构调整,开发生产环保型硫化促进剂已成为今后工作的重点与方向,重点发展的品种有促进剂 NS CBS等。目前国内产能已经呈现出供过于求的局面,未来相当一部分要依赖出口来消化快速增长的产量,因此也应高度重视 REACH政策,加快产品认证工作,保证我国橡胶助剂产品顺利进入国际市场。

4.4 实施品种系列化,大力开发新品

许多橡胶助剂品种合成工艺路线接近,只是原料有所不同而已,如促进剂 CBS DZ 促进剂 NOBS DBS和 DCBS防老剂 4020和 4010NA防老剂 3100和 H等。因此国内应加大系列化产品的开发,其中要理解系列化品种的真正内涵,那就是建设柔性生产线,采用一套装置生产多个品种促进剂。橡胶助剂作为精细化学品的一个重要领域,在精细化学品生产中建设柔性生产线在国外屡见不鲜,随着竞争日趋激烈,做到上游原料的规模化、促进剂品种的系列化、设备通用化已经成为今后增加竞争能力的有效手段,国内要引起高度重视,不应该停留在理论上,要加快实践和建设步伐。在实施产品系列化的同时要加快新产品开发

的步伐,目前值得关注的橡胶助剂新品种有:促进剂 TBZD 促进剂 ZBEC 促进剂 TBSI防老剂 616 防老剂 4030 防老剂 ER 硫化返原剂 Perkalin 900 硫化稳定剂 Duralink HTS防焦剂 HTM多功能促进剂 TBIM促进剂 CBBS等。

实施循环经济,加快提升技术,市场需求有限,但是科技进步是无限的,根据我国政府实施循环经济的精神,积极推进产品结构调整,转变行业发展方式;依靠技术进步,对循环经济提供强有力的支撑。只有通过如此途径才能够大大减少行业发展过程中的资源和能源消耗、加快产业结构调整、增加整个行业的竞争力和附加值。结合我国橡胶助剂行业的实际情况,深刻理解循环经济的内涵和外延,首先要加强“三废”治理,强化副产物回收和综合利用;其次加快技术进步,开发与推广清洁工艺,将污染和副产物消灭在工艺中,特别值得重视的清洁工艺有:双氧水氧化生产系列促进剂技术、硝基苯法生产对氨基二苯胺、丙酮一步法合成甲基异丁基酮、异丁烯直接氨化法生产叔丁胺、固体酸法催化合成橡胶防老剂 RD 间二异丙苯氧化法生产间苯二酚、硝基苯与苯胺合成促进剂 M等;第三要延伸产业链,进行产业结构调整,限用有毒、有害产品,大力发展新产品,实现上下游产品和产业协调发展。

参考文献:略

Carlisle轮胎车轮公司 将关闭 Slinger轮胎厂

Carlisle轮胎车轮公司宣布,将关闭 Slinger轮胎厂,这将导致该厂失去 105个职位。做出此决定主要原因是美国国内的大批竞争者的激烈竞争和大量低成本产品的涌入,这给该公司带来了严重的影响。该公司还决定降低其他厂的生产成本。

Slinger轮胎厂关厂的具体时间并未确定,预计在 2007年 9月 15日~30日。Carlisle轮胎车轮公司位于美国南卡罗林纳州 Aiken地区,是一家专门从事生产和制造特种车轮和轮胎的公司。

苏博

Tatnef轮胎公司与大陆签署技术协议

俄罗斯轮胎制造商 Tatnef公司近日宣布,与大陆通用公司正式签署了一项协议。内容为:该公司将从大陆通用公司手中购买钢丝帘布轮胎技术,以完成俄方 Nizhnekamskshina轮胎厂改造项目,并获得相应的技术帮助和支持。该项目总投资额为 1.8亿~2亿美元。初始阶段,该厂轮胎年产能可达到 60万条,进一步扩产后,可扩大到 100万条。

早在 2007年 2月,两家公司已开始商讨初次合作项目,Nizhnekamskshina轮胎厂将使用大陆公司技术生产载重汽车轮胎和公交汽车轮胎。

向怀远