

程的加快,预计到2010年我国在这方面对CM的需求量将达到约0.8万t。

除此之外,CM还可用于防水卷材、模压橡胶制品、传动带、改性PVC、改性PE等,并且CM辐射交联、CM作为热塑性弹性体的护套材料等也都是尚待开发的新领域。预计到2010年,我国对CM的总消费量将达到5.0万t。

由于CR和CSM在加工、使用过程中放出的物质对人或大气臭氧层有害,均列为停止生产的工业品种,受蒙特利尔臭氧层破坏国际公约(CFCs)的制约,国外已经将阻燃橡胶生产和研究的重点从CR和CSM转向CM。因此,从保护大气臭氧层的角度讲,CM是CR和CSM的环保更新替代产品,在众多领域具有潜在的发展空间。根据预测,2010年我国CR的需求量将达到8.6万t,CSM的需求量将在0.3万t以上,如果按50%的比例替代,到2010年,CM每年将有4.5万t的潜在市场,由此可见,CM在我国发展前景广阔。

#### 4 发展建议

(1)加大固相氯化法研发力度。CM的固相氯化法与悬浮氯化法相比,具有三废少、设备腐蚀

轻、生产成本低、产品种类多等特点。因此有关企业应积极与相关高等院校合作,进一步加大对固相氯化法的研发力度,对粘结和烧结等工业化难题进行攻关,使其成为具有国内自主知识产权的技术。

(2)扩大CM生产规模,提高产品质量,降低生产成本,同时注意品种均衡发展,积极开拓新市场。在加快我国CM工业发展的同时,应注意产品品种的均衡发展,积极开发CM新的用途,如市场前景看好的电梯和电焊机电缆护套、汽车配件和热塑性弹性体护套等,使产品系列化、专用化。

(3)进一步拓宽CM国外市场,扩大出口量,提高经济效益,特别是美国、欧洲、日本、韩国和东南亚等市场。

(4)目前我国CM生产的主要原料HDPE在质量上还不能满足生产要求,因应加快生产和供应,以减少进口,降低生产成本,促进CM的稳定发展。

(5)目前我国CM所用硫化剂和促进剂大多为进口产品,由于价格过高,限制了其推广应用,因此应该加快噻二唑硫化剂和促进剂等的研究和生产,以满足国内实际生产的需求。 (完)

第三方轮胎试验室中第1台轿车和轻型载重汽车轮胎专用滚动阻力试验机,投入使用2年来,运行良好,检测结果得到了轮胎行业的一致认可和高度评价。

2010年年初,该中心又购置了2台新设备:TJR-2-PC(Y)型轿车轮胎耐久性能和高性能试验机,现已投入使用。这2台试验机主要用于轿车和轻型载重汽车轮胎的耐久性能和高性能试验,每台设备有2个工位,其中一台设备最高速度可达 $400\text{ km}\cdot\text{h}^{-1}$ ,能够满足更严苛的测试要求。这2台设备采用自动控制,操作更方便,无人干扰因素,能更好保证试验数据的准确性。先进的设备投入,大大提高了该中心检测技术水平。

樊文茹

## 北橡院国家轮胎质检中心 不断提高检测技术水平

北京橡胶工业研究设计院国家橡胶轮胎质量监督检验中心是全国大型的轮胎检测单位之一。随着国内汽车需求量的日益增长,轮胎生产企业送检样品不断增多,为更好地完成检测任务,满足用户的需求,该中心技术人员不断提高检测技术,与国内知名设备厂商合作,开发研制出轮胎滚动阻力试验机。该机是国内开发的第1台轿车和轻型载重汽车轮胎专用滚动阻力试验机,也是国内