

表2 接头机运行工艺参数

项 目	工业型		农业型	
	7.00规格 以下	7.00规格 以上	7.50规格 以下	7.50规格 以上
电流(电刀温度)/A				
低温	6~15	6~15	4~7	4~7
高温	50~70	50~70	45~60	45~60
电刀速度/(mm·s ⁻¹)	43~54	43~54	43~54	43~54
压脚压力/MPa				
低压	3.5	3.5	3.0	3.0
高压	5.0	5.0	4.5	4.5
切割留量/mm	1~1.5	1~1.5	1~1.5	1~1.5
对接压力/MPa	3.5	4.0	3.5	4.0
对接时间/s	7	10	5	8

范,胎筒宽度错位范围超标,半成品存放未达到工艺要求、定型硫化操作不规范,这些问题都会导致内胎接头部位出现压薄、拉沟、脱开等缺陷。相应的解决措施如下。

(1)胶料混炼均匀,不合格的胶料不用,稳定控制挤出工艺参数,避免因频繁调整工艺参数而产生胎筒厚薄不均现象。

(2)严格控制内胎挤出时隔离剂用量并喷洒均匀。

(3)严禁胎筒存放时乱扔、乱放。

(4)接头前检查接头机运行情况,并进行生胎

接头强度试验(截取宽3~5 mm的接头断面,包括电刀进刀端、出刀端以及刀温和刀速转换对应点的断面,将其慢慢拉伸,若断裂不在接头部位,则证明接头部位的强度大于胎身胶料强度),接头强度合格后方可进行生产。

(5)接头前检查胎筒两端截面宽度,两端截面宽度差不大于2 mm。

(6)接头附近和操作工的手套应保持干净,避免切割面粘上杂质。

(7)每切割3~5条胎筒清擦一次电刀,除净电刀上的胶沫。

(8)接头后的胎筒半成品存放30 min后方可充气定型,并按先后顺序使用。

(9)定型时缓慢充入冷风并用手均匀翻转,11.2以上规格大型农业轮胎内胎采用二次充气法定型。

4 结语

我公司通过对内胎接头质量缺陷的原因分析,从胶料性能、接头工艺参数、操作管理等方面采取了相应的解决措施,有效减少了内胎接头质量缺陷,使接头缺陷占内胎质量缺陷的比率降低到6.4%,内胎合格率提高了1.2%。

REACH 注册动态

(1)1,2-二氢-2,2,4-三甲基喹啉聚合物(防老剂RD, TMQ)的REACH注册联合体已经成立,专业化学品制造商朗盛公司担任主导注册人。

(2)“次磺酰胺/噻唑”REACH注册联合体成立,由于该联合体中产品较多,他们正在邀请新成员加入。联合体中涉及的主要产品如下。MBS[2-(4-吗啉基硫代)苯并噻唑次磺酰胺],EC号:203-052-4; CBS(N-环己基-2-苯并噻唑次磺酰胺),EC号:202-411-2; DCBS(N,N-二环己基-2-苯并噻唑次磺酰胺),EC号:225-625-8; MBT(2-巯基苯并噻唑),EC号:205-736-8; SMBT(2-巯基苯并噻唑钠盐),EC号:219-660-8; TBBS(N-叔丁基-2-苯并噻唑次磺酰胺),EC号:202-409-1;

ZMBT(2-巯基苯并噻唑锌盐),EC号:205-840-3; MBTS(二硫化二苯并噻唑),EC号:204-424-9。

(3)二苯胍(DPG)REACH注册联合体成立,欧盟生产商MLPC International自愿担任该联合体主导注册人。

(4)“对苯二胺(PPD)”的REACH注册联合体成立,并在邀请新成员加入。该联合主要涉及物质为PPDs(对苯二胺),具体包含:4-ADPA[N-(4-氨基苯基)苯胺],EC号:202-951-9; 6PPD[N-(1,3-二甲基丁基)-N'-苯基对苯二胺],EC号:212-344-0; 77PD[N,N'-二(1,4-二甲基戊基)对苯二胺],EC号:221-375-9; 7PPD(N-(1,4-二甲基戊基)-N'苯基对苯二胺),EC号:221-374-3; IPPD(N-异丙基-N'-苯基对苯二胺),EC号:202-969-7。

熊伟华