

热性良好、弹性高、与缓冲层胶粘性能佳的特点。

2.3.3 钢丝帘线胶与缓冲层胶

钢丝帘线胶应有与钢丝良好的粘合强度,较好的弹性、柔软性、导热性、气密性、耐热性、抗剪切变形性、在多次变形下生热极低、疲劳强度高等特点。

2.3.4 布层胶

布层胶应具有耐热、弹性好、耐老化、抗变形、抗撕裂、永久变形小、与帘布和钢丝帘线附着力大、压延工艺性能好等特点。

2.3.5 齿胶

齿胶应具有与芯金良好粘合强度、与轮侧胶良好粘合、较高的强度与刚性、未硫化时流动性低、硫化时流动性好的特点。

2.3.6 轮侧胶

轮侧胶应具有较好的弹性,抗撕裂性,耐空气中氧、臭氧、日光老化性,抗屈挠龟裂性,抗裂口增长性,抗压缩永久变形性,以及耐动态疲劳性等特点。

胶料配方的设计随履带的使用条件和性能要求不同而有所区别。但是配方设计有一些共同的特点,现履带生产工艺使用平板硫化机硫化,采取环形体接头或带体翻转二次硫化,因此一般采用后效性硫化体系。另外,防老剂用量较大,并采用多种物理和化学防老剂并用。

2.4 施工设计

履带产品设计完成后,根据生产设备和工艺要求制定各工序施工标准;制定工艺条件;制定胶料、半成品部件在生产过程中检验和控制标准;规定半成品部件在生产工序中的标识。

1. 施工标准:塑炼胶、混炼胶、终炼胶的配料标准;挤出(或成型)胶料的长度、宽度、厚度和质量标准;钢丝帘线挤出根数、宽度、厚度标准,胶浆浓度标准;缓冲层帘布压延、裁断标准;预成型施工标准。

2. 工艺条件:塑炼、混炼、终炼的时间和温度,排胶温度,开炼机辊筒温度、容量;芯金喷砂的时间、磷化时间、水煮时间、干燥时间和温度;硫化时间、温度、压力,一模接头部件打冷却水的时间、流量、温度,合模打压次数等。

3. 胶料、半成品部件检验和控制标准:塑炼胶、混炼胶的门尼粘度值;终炼胶硫化仪转矩值、焦烧时间、正硫化时间;胶料的物理性能;芯金浸涂的胶粘剂浓度;钢丝履胶性能;各种配料的质量、公差控制范围。

4. 标识要清晰:塑炼、混炼、终炼、挤出(或成型)的胶料上要写明班次、规格、胶种等标识,方便下工序生产使用,不至于错用、代用,芯金箱、钢丝帘线等要写明规格、标识等。

这些施工标准、工艺条件、检验和控制标准都是通过技术文件下达至生产作业岗位的,作业中必须严格执行。
(未完待续)

未来3年世界天然橡胶消费量 年均增长4.1%

Freedonia集团日前预测,世界天然橡胶消费量将以4.1%的年均速度增长,到2013年将达到2690万t。该公司在最新的市场研究中表示,这一增长大部分来自于轮胎和汽车零部件领域的需求。

到2013年,中国作为最大的橡胶市场,其橡胶消费量将占世界橡胶消费量的30%左右。目前亚太地区在橡胶消费方面处于领先地位,2008年该地区橡胶需求量约占全球橡胶需求量的56%。到2013年,亚太地区在橡胶需求方面将呈现最强劲的增长,虽然日本橡胶市场2008年表现强劲,令人吃惊,但由于日本国内汽车产量下降,其对橡胶的需求量也将随之下降。尽管北美洲和西欧的橡胶消费量较2003~2008年会有所增长,但仍将低于全球平均水平。
艾迪