

浅谈全钢载重子午线轮胎的造假方式和鉴别方法

郭 滕,洪 剑,张 超,王纪增,吕高超

(八亿橡胶有限责任公司,山东 枣庄 277800)

摘要:分析造假轮胎形成的原因,介绍全钢载重子午线轮胎造假缺陷,包括胎冠脱层、胎肩脱层、品牌、胎号、U形爆、趾口空和趾口裂的造假方式和辨别方法。对造假轮胎外伤修补的市场常见案例进行分析,并提出应对造假轮胎的建议。

关键词:全钢载重子午线轮胎;造假轮胎;缺陷;造假方式;鉴别方法

中图分类号:U463.341⁺.3/.6

文章编号:1006-8171(2019)05-0259-04

文献标志码:B

DOI:10.12135/j.issn.1006-8171.2019.05.0259

由于造假轮胎低投入、高回报和低风险的特点,在市场上已经普遍存在。造假轮胎是以骗取理赔为目的,以人为制作出缺陷的方式或故意掩饰真正缺陷的方式欺骗厂家进行理赔^[1]。造假轮胎不仅侵害了轮胎生产厂家的经济利益,还对终端用户的生命安全产生极大的威胁。

近年来新的造假方式不断出现,对厂家的理赔员提出了更大挑战,因此理赔员在检验轮胎时不仅要仔细分析每条轮胎的每个缺陷,而且要对一些可疑缺陷轮胎做进一步的详细检查,包括胎冠、胎侧和胎里有无外伤或修补等。

本工作针对最新了解的全钢载重子午线轮胎的一些造假方式和鉴别方法进行详细阐述,并提出相关建议。

1 造假轮胎形成原因

我国子午线轮胎产量不断增长,造假轮胎的产量也随之增长。据了解,目前制造一条假缺陷轮胎仅需要几分钟的时间,人工费用仅几十元,但是造成厂家理赔额近千元,低投入高回报的利益驱使着造假者。

目前国家并没有专门针对造假轮胎的打假人员,各厂家理赔人员业务水平参差不齐,很多造假

缺陷不能区分鉴别出来,都以正常缺陷给予理赔;即使有些理赔员发现造假轮胎也仅仅是不予理赔或轻微的处罚,对造假者来说没有任何利益损失,也导致造假者肆无忌惮地造假骗赔。

目前有很多不法分子已开始“研究”各厂家轮胎的主要理赔缺陷,人为设计制造缺陷,大多数理赔员很难分辨真伪。

2 主要造假手法和辨别方法

2.1 胎冠脱层

胎冠脱层的造假如图1所示。



图1 胎冠脱层造假

造假手法:先用一个管钳从花纹沟处掰开,用针管向里面注入汽油,再点火燃烧,使里面产生生热脱层的假象。

辨别方法:真正生热脱层的轮胎,生热处胶料有明显的海绵状,并且生热是从里往外,而人为造假

作者简介:郭滕(1983—),男,山东枣庄人,八亿橡胶有限责任公司助理工程师,学士,主要从事三包理赔轮胎复检以及病象分析工作。

E-mail:839186237@qq.com

生热处仅在表层,从热量产生的位置可区分真伪。

2.2 胎肩脱层

胎肩脱层的造假如图2所示。



图2 胎肩脱层造假

造假手法:在新轮胎的肩部花纹沟或花纹块处用刀割开小口,延伸至胎肩内部,然后用胶水封口。之后直接卖到用户手里,在用户使用1~2 mm 花纹深度时,里面的气体受热膨胀,就会出现图2



图3 轮胎U形爆造假

时一定要仔细分析,分清是界面脱层导致的,还是胶部件尺寸导致的,或者是胶部件移位导致的。

2.4 品牌和胎号

轮胎品牌的造假如图4所示。

造假手法:假品牌的制作比较复杂,成本也较高,往往是将同一工厂内的不三包品牌造假成三包品牌。比如图4中原来的品牌是不三包,被打磨



图4 轮胎品牌造假

所表征的缺陷。

辨别方法:真正的胎肩脱层是因为带束层端点受力反复屈挠,使胎肩内部产生热量,带束层端点光滑裸露,造假胎肩脱层表现为类似串气脱层,一般无生热现象,也不会有带束层端点摩擦痕迹,将鼓包处割开后会发现内部有刀划的痕迹。

2.3 U形爆

轮胎U形爆的造假如图3所示。

造假手法:假U形爆的制作方式有很多种,图3示出的是其中一种造假方式。首先在轮胎肩部用刀划出一道U形线,再用刀子按照所画线割开,然后用钳子把开出的口夹住向上撕开,最后在开口处用打磨机进行打磨。

辨别方法:假U形爆的鉴别其实很简单,一般情况下,真正的U形爆内部有从上至下的水纹状,并且开口处有爆开时的撕裂状,而假U形爆没有这些特点。图3所示的造假方法撕开时的水纹状是从下至上的,与真的U形爆正好相反。在检验U形爆

掉之后贴上了三包品牌。先用一台扫描仪对需要贴的品牌进行扫描(字体、大小、深度都会被扫描仪记录),将扫描的结果用刻字板(大块的铜板)进行刻字,即制作模子。之后把需要造假的轮胎品牌打磨掉,把刻好字的模子填充胶料,再把模子扣在轮胎上进行加热,将假品牌印在轮胎上。假轮胎胎号的制作方式与假品牌类似。

辨别方法:对于假品牌的辨别主要还是需要充分了解自己品牌轮胎的结构特点。了解每个厂家的三包与不三包品牌轮胎的区别。例如八亿橡胶有限责任公司的三包品牌的趾口明显比不三包品牌的趾口厚得多。如果在轮胎检验的时候觉得趾口厚度不够,一定要用工具刀割开仔细观察,确定是否为造假轮胎。

2.5 趾口空

轮胎趾口空造假如图5所示。

造假手法:造假趾口空主要是用刀具从趾口



图5 轮胎趾口空造假

部位的装配线处自上而下或自下而上割开一个小口,再用细长的小刀将割口延伸至内部,然后用胶水粘住开口,这种刀口往往在装配线附近,趾口空表现的鼓包往往很小,隐蔽性很强。另一种趾口空造假方式是先用刀具割口,然后用针管往里面注入汽油等。

辨别方法:无论是哪种造假手法,检验者都必须割开查验,先用眼观察,再用鼻子闻,凡是有刀割的痕迹或者是有汽油味都可视为造假轮胎,真正的趾口空,其内部有明显的界面与界面之间脱层或端点脱层。

2.6 趾口裂

轮胎趾口裂造假如图6所示。

造假手法:一种趾口裂造假方式是在装配线处用刀具割开一个小口,延伸至内部旋开,再用尖锐物在鼓包处扎开;另一种是直接在趾口反包端点附近处用锥子撬开。



图6 轮胎趾口裂造假

辨别方法:真正的趾口裂是由于内部脱层或端点问题导致的,而后继续使用导致在反包端点处横向裂口。用锥子撬开裂口处,若发现其内部没有空的迹象,可初步判断为造假轮胎。

3 造假轮胎外伤修补案例分析

造假轮胎往往是在轮胎使用过程中达到理赔极限或出现严重外伤时不继续使用。造假者会对使用导致的外伤进行一些修饰、修补和掩饰,以迷惑检验者。图7为市场上常见的造假轮胎外伤修补示意。

目前常见的造假轮胎外伤修补方式一般有2种:第1种是用胶水把外伤粘上,这种修补很容易辨别,可用锥子在胎冠和胎侧来回划,如感到某部位比较硬,则重点检查此处位置;第2种是用胶料粘在外伤处,然后加热,这种修补方式不好辨别,检验者要在阳光充足的室外对光检查,往往修补处胶料的颜色与其他部位胶料不同,可重点检查此处和对应的胎里位置。

4 结语

造假轮胎检查是一项需要有责任心和耐心

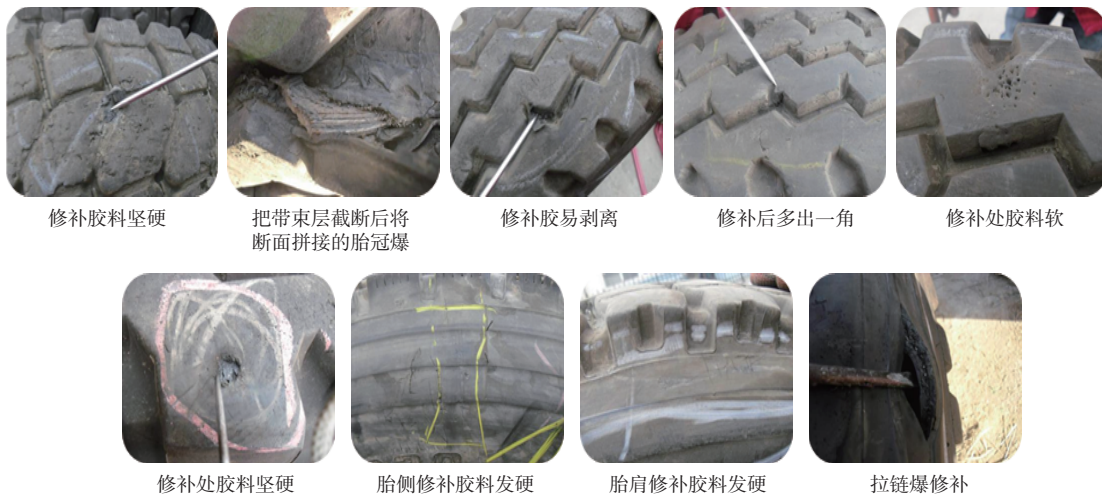


图7 市场上常见的造假轮胎外伤修补方法

的工作,每条缺陷轮胎的检查都需要用眼看、用手摸、用鼻子闻,而且要到阳光充足的室外完成。按胎冠、胎侧、胎圈和胎里的顺序仔细检查,不可放过每一个可疑点。此外,各厂家要加大处罚造假者的力度,这样才能够遏制他们,减少损失。近年来造假轮胎问题一直在升级,这就要求轮胎检查

人员提高自身业务素质,给轮胎理赔市场营造一个良好的环境。

参考文献:

- [1] 常军,蒲世兰,杨玺,等.全钢子午线轮胎造假三包胎的鉴别[J].轮胎工业,2007,27(4):204-208.

收稿日期:2018-12-21

TBC升级Sumitomo HTR Enhance产品线

美国《现代轮胎经销商》(www.moderntiredealer.com)2019年2月4日报道:

TBC品牌公司以适配轿车、CUV和SUV的3个产品82个规格升级其Sumitomo HTR Enhance产品线。

Sumitomo HTR Enhance LX2轮胎(见图1)现在即可供给零售商。替代L/X产品的该全天候旅行轮胎提高了在各种路面条件下的行驶舒适性,有43个乘用车规格。



图1 Sumitomo HTR Enhance LX2轮胎

Sumitomo HTR Enhance CX2和WX2轮胎(见图2和3)将于2019年第2季度推出。替代C/X产品的CX2轮胎适用于兼具重载和良好全天候性能的SUV和CUV,将推出25个规格。

Sumitomo HTR Enhance WX2是一款超高性能轮胎,将推出14个规格,适配豪华轿车和CUV,提供可预测的操控性能、全天候的牵引性能和精准的转弯能力。

总体而言,这3款轮胎的轮辋直径为381~559 mm(15~22英寸),具有如下担保套餐。



图2 Sumitomo HTR Enhance CX2轮胎



图3 Sumitomo HTR Enhance WX2轮胎

• LX2: T速度级规格144 810 km(90 000英里)有限胎面磨损担保, H和V速度级规格120 675 km(75 000英里)有限胎面磨损担保;

• CX2: 所有规格104 585 km(65 000英里)有限胎面磨损担保;

• WX2: 所有规格88 495 km(55 000英里)有限胎面磨损担保;

• 45天免费试驾;

• 2年24/7路边援助;

• 全寿命免费缺陷替换。

(吴秀兰摘译 赵敏校)