

长得多,使混炼胶的受热历程延长,增加了可溶性硫黄的含量,同样也能发生喷霜。因此,压延工序也不能忽视,要尽量缩短操作时间,而且,开炼机容量要适量,一般把精炼和供胶机台的胶温控制在 85°C 以下,辊距 $7\sim 8\text{mm}$ 左右,有利于散热,对抑制喷霜起到积极作用,并控制压延机四辊温度在 $75\sim 80^{\circ}\text{C}$ 范围内。

随机抽取改进后 4 个月份(2,7,10 和 12)生产的胶帘布进行喷霜检验,在 30d 内均未发生喷霜,只有 7 月份生产的胶帘布 188d 后被手摸过的地方出现喷霜,继而面积扩大。

3 结论

(1)不溶性硫黄的转化与时间和温度成正比。

(2)密炼机加硫温度控制在 105°C 以下,并定期对密炼机冷却系统进行除垢处理,保持良好的冷却效果。

(3)开炼机胶温控制在 85°C 以下,压延机辊温在 $75\sim 80^{\circ}\text{C}$ 范围内,与开炼机胶温匹配,既可满足压延工艺要求又能有效地抑制喷霜。

(4)胶片覆盖 PVC 薄膜能有效地减少喷霜。

收稿日期 1995-03-15

统计资料

世界最大的 50 家轮胎公司

按 1994 年轮胎销售额排名

位次	公司/总部	轮胎销售额,百万美元	占公司销售额比例, %	位次	公司/总部	轮胎销售额,百万美元	占公司销售额比例, %
1	米其林+/法国	10881*	90.0	30	诺基亚/芬兰	167	90.0
2	普利司通+/日本	10272*	66.0*	31	马达多尔/斯洛伐克共和国	166	89.0
3	固特异+/美国	9428	76.7	32	宇成/韩国	165	100.0
4	大陆+/德国	3902*	64.0		荣成市橡胶厂/中国	163	不详
5	住友+/日本	34263*	72.0	33	井上/日本	不详	不详
6	皮列里+/意大利	27.7	90.0	34	Tycon/韩国	不详	不详
7	横滨/日本	2651*	72.0		青岛二厂/中国	151	不详
8	东洋/日本	1410	57.7	35	斯托米尔-奥尔什丁/波兰	147	91.0
9	库珀/美国	1193	85.0		山东轮胎厂/中国	145	不详
10	韩国公司/韩国	997	95.0	36	Sava Semperit/斯洛文尼亚	144	99.0
11	锦湖/韩国	847	80.0	37	TC 登比查/波兰	141	99.0
12	大津/日本	784	96.0		桦林橡胶厂/中国	141	不详
13	南太平洋/澳大利亚	698*	90.0*	38	费茨/阿根廷	137	96.0
14	上海轮胎橡胶公司/中国	314	99.0	39	特雷勒堡/瑞典	137	27.0
15	CIL/墨西哥	285	100.0	40	通用轮胎/南非	129	80.0
16	正新/中国台湾	278	95.0		东风轮胎厂/中国	125	不详
17	MRF/印度	276	75.0	41	阿旺/英国	124	30.0
18	阿波罗/印度	239	100.0	42	建大/中国台湾	117	94.0
19	莫迪/印度	231	100.0	43	DMTB/马来西亚	114	92.0
20	费尔斯通南非公司/南非	不详	不详	44	Birla/印度	113	100.0
21	Ceat/印度	不详	不详	44	南港/中国台湾	113	100.0
22	中策轮胎/中国	210	99.0	46	阿莱恩斯/以色列	108	100.0
23	加查通加尔/印度尼西亚	204	99.0	47	维克兰特/印度	106	100.0
24	暹罗轮胎/泰国	192	96.0	48	Titan/美国	100	25.0
25	登录普印度公司/印度	179*	75.0*	49	Carlisle/美国	100*	14.0
26	布里萨/土耳其	178	10.00	50	Fidelity/美国	96	100.0
27	J. K. 工业公司/印度	不详	不详		小计	54560	
28	费雷德斯坦/荷兰	173	70.0		其它轮胎厂	2800	
29	BTR-登录普/英国	171	1.0		合计	57360	

注: * — 估计数; + — 不包括零售价。

王登祥译自美国“Rubber & Plastics News”, 1995, 8, 14, P22