

家采用直接蒸汽硫化,硫化温度达 200℃左右,在胶料配方及工艺上都要作相应的变化,才能保证在高温硫化条件下的轮胎质量;必要时,施工设计也要作相应变化。

至于硫化周期控制,70 年代用数字式时间控制器,计时部分采用数字集成电路,使时间控制精度大为提高,但仍然是以时间作为硫化的控制参数。事实上,由于胎坯温度、模型、胶囊、蒸汽、过热水、压力等因素总是在一定范围内波动,因此实际上每条胎的硫化程度是有差异的,用同一时间来控制硫化,对轮胎质量和能源利用都是不利的,以致近年来,轮胎定型硫化机开始使用硫化程度积分仪。一般取轮胎最薄弱部位为控制点,用仪器把硫化速度对时间积分,计算出实际硫化程度,达到给定的硫化程度就结束硫化。据报道这可使轿车轮胎硫化时间缩短 5%—10%,载重轮胎缩短 19%—20%。

国内消息

'95 亚太炭黑研讨会即将召开

'95 亚太炭黑研讨会将于 1995 年 12 月 7—8 日于台湾台北举行。此研讨会提供与会人士讨论亚太地区炭黑之未来展望及潜在利用机会;并使来自炭黑制造、原材料供应及产品应用等不同领域之人士共聚一堂互相分享彼此之经验。会中除邀请著名的法国学者 J.

10 成品测试

目前国内外轮胎成品测试按载重轮胎和轿车轮胎标准分别进行检测。

子午线轮胎的测试项目大致按附表进行。

附表 子午线轮胎的测试项目

测试项目	载重 轮胎	轻型载 重轮胎	轿车、 轮胎
耐久性能	+	+	+
高速性能		+	+
水压爆破试验	+	+	+
强度试验	+	+	+
脱圈(无内胎)试验			+
均匀性	+	+	+
不圆度	+		
平衡度			+
X 光检测	+	+	+
静负荷试验	+	+	+
噪声			+
整车操纵稳定性			+

B. Donnet 教授进行精采的演讲外,并有来自 10 余国的专家们发表的 20 多篇论文。欢迎橡胶界同仁踊跃参加。有办来台手续及住宿均可获妥善安排。请直接向联络人联络。

研讨会联络人:李茂松博士

地址:工业技术研究院化学工业研究所

电话:886-35-732467

电传:886-35-732347

(中国合成橡胶股份有限公司

江道彬供稿)