

续表 2

项 目	1#配方		2#配方		3#配方	
	原配方	优化后	原配方	优化后	原配方	优化后
白炭黑	0	12	0	17.5	0	25
硬脂酸	1	1	2	2	1	1
石蜡(Sunolite 240)	1	1	1.5	1.5	1.5	1.5
石蜡操作油(Sunpar 2280)	0	0	4	4	0	0
群青	0.2	0.4	0.2	0.3	0.2	0.4
氧化锌	10	10	5	5	5	5
硫黄	0.5	0.5	0.8	0.8	0.5	0.5
促进剂 APSS(Vultac 5)	1.3	0.9	1.3	0.8	1.3	0.8
促进剂 DM(Thiofide)	0.8	0.8	1.0	1.0	0.8	0.8
促进剂 DPG	0	0.3	0	0.6	0	0.6
加工性能						
$M_H^1/N \cdot m$	0.951	0.978	—	—	1.315	1.312
$t_{90}^1/min$	3.92	5.33	3.4	3.4	3.54	4.40
$t_{90}^2/min$	13.80	12.96	14.6	13.3	16.68	12.56
物理性能						
拉伸强度/MPa	14.66	14.93	—	—	11.06	10.64
扯断伸长率/%	723	745	—	—	507	684
皮克磨损指数	38	43	37	42	18	25
Hunter 白度指数						
初始	60.0	61.73	59.6	63.9	63.64	68.24
紫外光老化后	—	—	20.1	21.6	29.43	38.50
撕裂强度/ $N \cdot mm^{-1}$	5.84	14.26	12.8	17.6	5.53	24.83
成本/ $\$/kg^{-1}$	2.05	1.87	2.23	2.20	1.81	1.68

(未完,待续)

### Bartell 推出新的胎圈检测装置

美国《橡胶与塑料新闻》1996年9月23日14页报道:

据 Bartell 机械设备技术公司技术销售部经理 Eric Biss 说,该公司推出一种新的胎圈检测设备。Bartell 公司认为,它将使胎圈试验发生革命性的改变。

Bartell 在 1996 年 9 月 10~12 日于阿科隆举办的国际橡胶展览暨研讨会上展示了这种仪器。

这种 Bartell 独有的胎圈检测设备测量时,胎圈直径(包括内部和外部)可精确到 0.24mm,胎圈重量可精确到 1.5g。Biss 说,该系统更为突出的优点是操作非常简便。

该公司说,单一的精确定码系统确保了胎圈直径的精确测量,该设计同时支持执行数据连续校验的任选冗余编码器。

Biss 说,与老的胎圈检测设备不同,新设备丝毫不会使胎圈扭曲或变形。该设计是 1996 年年初完成的,Bartell 将在 1996 年 11 月开始出售仪器。

该系统的测量过程是全自动化的,可避免人工操作失误。该系统与计算机相连,测量数据可数字化地显示在操作人员面前。

Biss 说:“由于轮胎公司对测量读数要求日益精确,他们需要一种能追溯测量记录的方法。”该系统的最大优点就是检测的精确性不依赖于操作员。

Bartell 声称该系统是胎圈检测领域的一项突破,它将淘汰老的“蜂房式”结构。Biss 说:“我们认为该系统是非常独特的。”

Bartell 的轮胎胎圈检测设备在其总部所在地纽约州罗马生产,而在全球范围销售。

(宋凤珠译 涂学忠校)