

2。

从表 2 可以看出,加入胶易素 T-78 后,炭黑在胶料中的分散性能提高,胶料混炼时的电流减小。虽然混炼时间延长了 2 min,但排胶温度比二段混炼中的一段混炼降低了 7℃,胶料的门尼粘度 $[ML(1+4)100]$ 降

表 2 车间混炼胶试验结果

项 目	配方编号	
	1 [#]	2 [#]
工艺性能		
混炼最高电流/A	400	350
排胶温度/℃	145, 122 [*]	138
塑性值	0.22	0.25
未硫化胶性能		
门尼粘度 $[ML(1+4)100]$	55	53
门尼焦烧时间 $t_5(120^\circ\text{C})/\text{min}$	45	48
硫化仪数据(141 [°])		
t_{10}/min	15.0	16.5
t_{90}/min	30	30
硫化胶性能(硫化条件:141 [°] ×30 min)		
邵尔 A 型硬度/度	60	60
拉伸强度/MPa	19.0	19.2
扯断伸长率/%	640	660
300%定伸应力/MPa	7.3	7.0
扯断永久变形/%	20	20
磨耗量(1.61 km)/cm ³	0.231	0.152
屈挠 10 万次龟裂情况	无裂口	无裂口

注: *一段混炼排胶温度为 145℃,二段混炼排胶温度为 122℃。

低了 2 个门尼值,混炼胶的磨耗量明显减小,其它物理性能基本保持不变。

2.3 胎面挤出试验

胎面挤出试验采用 1 台 $\Phi 200$ mm 螺杆挤出机进行,螺杆转速为 $20.6 \sim 62 \text{ r} \cdot \text{min}^{-1}$,试验胎面为 7.50 - 16 农业轮胎胎面。

胎面挤出试验结果表明,1[#] 配方挤出机螺杆转速为 $40 \text{ r} \cdot \text{min}^{-1}$,胶料挤出温度为 135℃,断面气孔严重。2[#] 配方挤出机螺杆转速为 $43 \text{ r} \cdot \text{min}^{-1}$,胶料挤出温度为 118℃,断面基本无气孔。

3 结论

(1)在胎面胶中加入胶易素 T-78 后,对胶料的物理性能没有多大影响。

(2)加入胶易素 T-78 后,由于炭黑在胶料中的分散性能明显改善,胶料在加工过程中生热较低,胎面胶的耐磨性能提高,挤出胎面断面气孔明显减少。

(3)加入胶易素 T-78 后,胶料混炼工艺由二段混炼改为一段混炼,排胶温度比原二段混炼中的二段混炼升高,应注意凉胶时间,待胶料温度降至 105℃ 以下再加入硫黄,以防止胶料门尼焦烧时间的缩短。

收稿日期 1997-11-13

“回力王”特制轮胎在沪问世

用最优秀的操作工、最精良的设备、最佳的工艺配方、最严格的检测手段精心制作的“回力王”特制轮胎日前投放市场,这是上海轮胎橡胶(集团)股份有限公司所属的正泰橡胶厂“精品战略”的一部分。

“回力王”由这个厂最优秀的操作工挂牌上岗制作,他们是技术比武中涌现出的优胜者。生产设备均为厂里最好的机器,经特殊保养,保证其精度性能处于最佳状态,并明示

标识专机专用。“回力王”采用的工艺综合了国际名牌轮胎的长处,每一道工序的检测都按照高于国优产品的标准执行,如外观方面,胎体中不允许有哪怕像芝麻大小的斑点出现。“回力王”轮胎侧面标有“特制”两字,并用印有“回力王”字样的胶带缠绕封闭包装。这种轮胎室内耐久性能达到 174 h,高于一些国际名牌轮胎,其它一些参数也不亚于国际名牌。

(摘自《中国汽车报》,1998-02-17)