

在互相接触状态时的分子引力作用减小,使接头强度不够,接头易脱开。

(7)损坏的橡胶钳口未更换

橡胶钳口在使用过程中被损坏,如果未能及时更换,将导致接头机在对接时通过橡胶钳口传递给对接面的挤压力不够,使接头强度局部偏小,产生脱开现象。

2 解决措施

(1)严格工艺管理。返回胶掺用量不超过 30%,不合格的胶料不用,胶料混炼必须均匀,稳定控制挤出工艺参数,避免因频繁调整而产生胎筒厚薄不均现象,禁止操作工存放胎筒时乱扔、乱放。

(2)接头附近的胎筒和操作工的手套应保持干净,避免污染切割面。

(3)选取合理的接头工艺参数,具体如下:电刀电流 25 ±5 A(低温)和 80 ±5 A(高温);电刀速度 43~50 mm s<sup>-1</sup>;切割刀距 1.5~2.0 mm;压脚压力 3.0~3.5(低压)和 4.8~5.0 MPa(高压);对接压力 5.0~5.2 MPa;对接时间 38~40 s。

这些工艺参数可根据冬季和夏季稍做调整,夏季可取较小值,冬季可取较大值。按这些

工艺参数生产的内胎,其接头强度与胎身拉伸强度相近(见表 1),符合国家标准 GB 7036.1—1997。

(4)及时更换变形的电刀、损坏的橡胶钳口和油缸密封圈。

表 1 内胎接头强度与胎身拉伸强度的比较

| 项    目    | 实测值  |       |       | 国家标准           |
|-----------|------|-------|-------|----------------|
|           | 夏季   | 秋季    | 冬季    | GB 7036.1—1997 |
| 接头强度/ MPa |      |       |       |                |
| 最大值       | 18.8 | 17.5  | 18.7  | ≥8.4           |
| 最小值       | 16.6 | 16.0  | 16.5  |                |
| 平均值       | 17.7 | 16.75 | 17.2  |                |
| 拉伸强度/ MPa |      |       |       |                |
| 上模        | 17.6 | 18.1  | 17.2  | ≥14.7          |
| 下模        | 19.0 | 17.0  | 16.3  |                |
| 平均值       | 18.3 | 17.55 | 16.75 |                |

注:选用 NR/SBR 并用胶(并用比 70/30)。

3 结语

通过对内胎接头脱开问题的原因分析,从工艺和设备两方面提出了相应解决措施,从而有效地防止了内胎接头脱开,提高了产品的合格率。据统计,1999 年内胎的合格率比 1998 年提高了 1.0%,全年可增加效益 20 000 元。

收稿日期:2000-05-25

“九五”公路建设投入及路网规模

中图分类号:U412.1 文献标识码:D

“九五”公路建设投入创历史最高水平,公路网规模进一步扩大。

“九五”预计完成投资 8 000 亿元,为“八五”时期的 5 倍,是“九五”原投资计划的 2.73 倍。特别是 1998 年以来,国家将公路作为中快基础设施的重要内容之一,连续 3 年大规模安排财政专项资金,并相应增加银行贷款,为公路建设创造了十分有利的条件。公路建设投资 1998~2000 年连续 3 年突破 2 000 亿元。

预计到 2000 年年底,公路通车里程将超过 138 万 km,“九五”新增里程达到 22 万 km,比原计划增加 13 万 km。国家加大了贫困地区公

路建设,中西部地区公路通达条件有了较大改善,基本消除了国道中的断头路。全国 99%的乡镇、90%的行政村通达公路,分别比“八五”末期增加 1.9 和 10 个百分点。“九五”期间,国家确定加快以“三纵两横两条重要路段”为主的国道主干线建设。到 2000 年年底,7 条路共建成 12 000 km,占 72%,其余 4 000 多公里将在“十五”前期建成。到 2000 年年底,高速公路达到 1.5 万 km,二级以上公路将达到 18.5 万 km,占公路里程的比例由 1995 年的 8.4%提高到 13.4%,初步形成了连接一些重要城市及地区的高速公路信道,部分经济较发达的地区高速公路信道和高等级公路网络开始形成。

(摘自《中国汽车报》,2000-09-20)