

表3 轮胎成品室内试验结果

项 目	试验结果
强度(本厂测试)	通过试验
外缘尺寸(本厂测试)	通过试验
耐久性能(轮胎质检中心检测)	54.98 min
速度性能(轮胎质检中心检测)	100 km·h ⁻¹ , 48 min

能在高用量的情况下明显下降,胶粉用量不大于

15份时,胶料物理性能较好。

(2) 掺用 15 份 80 目胶粉,硫化胶的综合物理性能与添加 5.5 份 40 目胶粉很接近,且成品胎室内试验结果均超过国家标准要求。

(3) 在斜交轮胎胎面胶中加入 80 目胶粉,可降低胶料成本。

收稿日期:2002-06-30

直粘型胶垫气门嘴

中图分类号:TQ336.4⁺3;TQ336.1⁺2 文献标识码:B

1 传统工艺胶垫气门嘴的缺陷

(1) 内胎生产厂必须自行生产胶垫气门嘴与内胎胎身粘合用胶浆,需要配备打浆、干燥板及烘箱等设备,还需配备打浆和涂浆等人员。

(2) 在内胎挤出与硫化生产环境中,胶垫气门嘴很容易受到水、汽和隔离粉尘等的污染,对内胎的产品质量有着很大的影响。

(3) 刚涂过胶浆的胶垫气门嘴,由于受到汽油的浸润,胶垫气门嘴底座边缘向外翻出,如果干燥停放时间短,易引起与内胎胎身粘合处边缘弹开;如果干燥停放时间过长,则胶垫气门嘴失去与内胎胎身的粘合性,必须重新涂浆和干燥,反复数次后,胶垫气门嘴底部胶层增厚,也影响内胎质量。

2 直粘型胶垫气门嘴的设计原理和优点

直粘型胶垫气门嘴的设计原理是,使用一种不透水或透气很少、清洁、无污染且不与胶垫气门嘴涂浆层粘连的薄膜或膜片将涂胶浆后经过适当干燥的胶垫气门嘴底部封闭,起到隔离作用,并能防止其相互粘连和在较长时间内保持胶垫涂胶层的粘性。

使用时,只要将直粘型胶垫气门嘴的封闭膜片揭开,就可直接与内胎胎身粘合。

这种胶垫气门嘴设计可大大提高内胎质量的稳定性,并可将胶垫气门嘴的生产形成规模,充分保证产品质量。

3 直粘型胶垫气门嘴的生产

3.1 直粘型胶垫气门嘴胶浆

用于直粘型胶垫气门嘴涂覆的胶浆可采用内胎厂提供的胶浆料或配方,也可以根据内胎厂所提供的内胎壁厚和硫化参数等配制。配制胶浆时

可以适量加入防焦剂或特殊增粘剂等以确保其粘性、保持时间和普适性。

3.2 直粘型胶垫气门嘴胶浆的涂覆

在直粘型胶垫气门嘴的胶垫上涂胶浆可以采用手工涂覆、压缩空气或液压泵喷涂,也可以使用转辊涂浆。涂浆前需将胶垫打毛,一般需涂浆两遍,每次涂浆后需适当干燥,最后用膜片将胶嘴底部封好,用多孔板固定或双嘴对夹膜片固定,再用塑料袋封闭后装箱。如果使用滚龙装置、多孔板和烘箱可以显著提高生产效率。

4 结语

经国内有关胶垫气门嘴生产厂和内胎厂家的实践,这种直粘型胶垫气门嘴可以简化生产工序,进一步提高内胎产品质量与合格率,且由于用于封闭胶垫的膜片可回收重复利用,降低了污染。该种胶垫气门嘴可使胶垫在较长时间内保持粘性,并不受水、汽和粉尘的污染,可以提高内胎产品质量,社会效益显著。

(江苏飞驰股份有限公司 邓 洪供稿)

废轮胎粉碎分离机

中图分类号:TQ330.56 文献标识码:D

由台湾省吴峻郎申请的专利(专利号 00258266,公布日期 2001-09-12)“废轮胎粉碎分离机”主要是在机台内装设滚入机构、粉碎滚筒及分离输送带。滚入机构装设在机台上方的输入侧,由上、下输送滚轴组构成,而上、下输送滚轴组又由复数个滚轴排列组成;粉碎滚筒装设在滚入机构的输出端后方,其圆周面上装设复数个交错排列的切碎刀;分离输送带装设在筛网下方,由前、后输送带组成。

(杭州市科技情报研究所 王元荪供稿)