

表 1 停放时间对帘布出兜的影响

项 目	停放时间/h			
	16	16	70	70
采取措施	帘布卷取 密封防潮	正常停放未 采取措施	帘布卷取 密封防潮	正常停放未 采取措施
边部烘干质量 损失率/%	0.43	0.69	0.55	1.06
中部烘干质量 损失率/%	0.27	0.22	0.24	0.27
帘布导开质量	帘布卧裁 导开正常	帘布导开 轻微出兜	帘布卧裁 导开正常	帘布导开 出兜严重

注:主张力 (12 000±500) N;烘干温度 (110±5)℃;压延厚度 1.00~1.02 mm。

不平稳,大卷帘布两边里外层之间不整齐、较松垮,而中间层间紧实,从而造成帘布边部在停放过程中有收缩空间,而中间不收缩。

帘布在整个断面内收缩不一致是造成帘布出兜的主要因素。

2.1.2 烘干温度

烘干温度对帘布出兜的影响如表 2 所示。由表 2 可以看出,烘干温度对帘布出兜现象基本没有影响。

2.1.3 压延张力

在烘干温度为(110±5)℃,压延厚度为 1.00~1.02 mm,停放时间为 8 和 32 h 的条件下,分别测试压延张力为(12 000±500)和(8 000±

表 2 烘干温度对帘布出兜的影响

项 目	烘干温度/℃			
	90±5	110±5	90±5	110±5
停放时间/h	8	8	32	32
边部烘干质量 损失率/%	0.41	0.42	0.76	0.78
中部烘干质量 损失率/%	0.29	0.23	0.30	0.27
帘布导开质量	帘布导 开正常	帘布导 开正常	帘布导开出 兜较严重	帘布导开出 兜较严重

注:主张力 (12 000±500) N;压延厚度 1.00~1.02 mm。

500) N 时帘布导开质量,结果表明压延张力对帘布出兜现象影响不大。

2.1.4 压延厚度

压延厚度对帘布出兜的影响如表 3 所示。由表 3 可见,停放时间较短时,压延厚度对帘布两边烘干质量损失率影响不大;停放时间延长后,随压延厚度增大,帘布出兜程度减轻。说明压延厚度增大,延长了空气中的水分到达帘线的时间,减轻了帘线吸潮的程度,从而减少了帘布出兜现象。

表 3 压延厚度对帘布出兜的影响

项 目	压延厚度/mm			
	1.00~1.02	1.08~1.10	1.00~1.02	1.08~1.10
停放时间/h	8	8	32	32
边部烘干质量 损失率/%	0.34	0.39	0.69	0.44
中部烘干质量 损失率/%	0.28	0.30	0.30	0.31
帘布导开 质量	帘布导 开正常	帘布导 开正常	帘布导开出 兜较严重	帘布导开 轻微出兜

注:主张力 (12 000±500) N;烘干温度 (110±5)℃。

2.2 预防措施

(1)控制压延生产计划,减小压延帘布库存量,避免帘布长时间存放。

(2)在高温、高湿天气时,采取密封帘布大卷等必要的防潮措施。

(3)提高帘布压延过程中运行的平稳性和帘布边部整齐性。

(4)在施工标准范围内合理增大压延厚度。

3 结语

采取以上措施后,夏季帘布卧裁导开出兜现象得到了较好控制,保证了裁断宽度和裁断角度,稳定了产品质量,减少了帘布撕边或大头小尾造成的浪费。

收稿日期:2004-07-01

含有 E-SBR 的轮胎胎面

中图分类号:TQ333.1;TQ336.1+1 文献标识码:D

由法国米其林技术公司米其林研究和技術股份有限公司申请的专利(专利号 01800125.4,公开日期 2002-08-07)“含有 E-SBR 的轮胎胎面”,涉及一种含有可交联并用橡胶的轮胎胎面,该并

用胶含有至少 1 种 E-SBR;同时涉及改善这种胎面耐磨性的方法。本发明涉及的胎面主要以炭黑作补强填料,炭黑用量不低于 55 份(每 100 份并用胶)。

(杭州市科技情报研究所
王元荪供稿)