

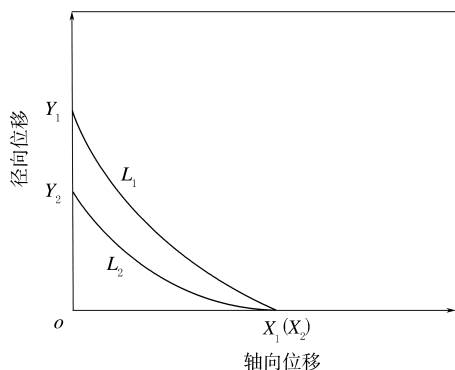


图 4 后压辊滚压曲线

处理办法:

(1)将胎体帘布薄胶片加宽 $1/3$,减小返回胶用量,以避免胶料产生可溶性硫黄,缩短薄胶片的停放时间,严格执行半部件先来先用原则;

(2)降低胎肩垫胶挤出温度(由原来的 $120\text{ }^{\circ}\text{C}$ 降为 $105\text{ }^{\circ}\text{C}$ 左右),以减少不溶性硫黄转变为可溶性硫黄而导致的喷霜或不粘现象;

(3)规范操作,禁止垫布落地(垫布落地粘有灰尘而引起半部件粘性下降);

(4)成型前在胎肩垫胶底部均匀涂刷汽油以提高粘性。

3.4 成型压合胎面过程中刷汽油不规范

压合时肩部涂刷汽油过多,压合结束前过量的汽油聚集在胎冠内没有及时挥发而起隔离作用,使得半部件之间脱空;压合时肩部涂刷汽油过少,肩部胶料粘性不够而影响压合效果,导致胎面压不实。

处理办法:规范汽油涂刷方法。

4 结语

改进后的跟踪处理效果显示,通过规范操作,针对以上缺陷生成原因加强对有关人员的培训,对半部件性能进行分析,有问题及时处理,以上缺陷得到了有效控制。

第 13 届全国轮胎技术研讨会论文

徐工轮胎开发出 12.00-24 24PR L-5S

超加深光面工程机械轮胎

中图分类号:TQ336.1 文献标识码:D

为满足非洲市场的需求,徐州徐工轮胎有限公司近期开发出 12.00-24 24PR L-5S 超加深光面工程机械轮胎。

该轮胎气门嘴型号为 444,标准轮辋为 8.50,轮胎充气外直径为 1 275 mm,充气断面宽度为 321 mm,在速度为 $10\text{ km}\cdot\text{h}^{-1}$ 、充气压力为 875 kPa 时,负荷为 10 000 kg。

该轮胎行驶面宽,胎侧厚;胎冠采用大弧度,4 条纵向花纹深度为同规格标准花纹深度的 250% 左右;胎面采用两方六块,胎冠四块,胎侧二块。轮胎胎面胶采用耐磨、耐刺扎、抗崩花掉块性能优良的上层胶料,适用于作业条件苛刻的地区;胎侧胶采用塑性高、生热低、耐屈挠、抗切割的胶料;胎体采用 2100dtex/2 加密锦纶 66 浸胶帘布,整体刚性大、变形小、耐冲击、有足够的强度,轮胎坚固耐用。轮胎采用先进的 B 型硫化机硫化,后充气冷却,硫化程度一致,胎体变形小。

江苏省轮胎检测中心对该轮胎的主要性能进行检测证明,该轮胎耐磨和负荷能力强、下沉量

小、耐刺穿、操作平稳、使用安全性高、寿命长,适用于行驶速度不高且条件恶劣的矿山、井巷和工地,完全满足用户的要求。

(徐州徐工轮胎有限公司 吕 军供稿)

益阳橡胶机试制成功 $\Phi 2035\text{ mm}$

轮胎硫化机

中图分类号:TQ330.4+7 文献标识码:D

近日,由益阳橡胶塑料机械集团有限公司自主研发的 $\Phi 2035\text{ mm}$ 工程机械子午线轮胎硫化机试制成功。该硫化机经空负荷试车及假模具跑合试验表明,各项指标均达到设计要求。

该硫化机采用目前国内外先进的升降平移式传动系统和新型装胎、卸胎机构。装胎机构采用水缸升降机械手、气缸驱动手爪的张合,并配以特殊的复位机构;卸胎机构由水缸带动,经直线导轨导向实现卸胎的前伸和上移,消除了旧机型卸胎杆张开合拢时经常卡死的弊端。该硫化机有两项技术正在申报国家专利。

(益阳橡胶塑料机械集团有限公司

李中宏供稿)