

2.2 加强工艺控制

2.2.1 成型工艺

(1)胎面上正,避免偏移;严格控制胎坯存放时间,以2~24 h为宜,特殊情况下不超过72 h;保证传递环送到位和主辅鼓中心灯标对中。

(2)调整胎侧压辊压力,保证部件平整。

(3)调整成型定型压力,保证胎坯形状达到设计要求。

2.2.2 硫化工艺

(1)制定模具脱模剂和胶囊隔离剂的喷涂标准,避免脱模剂喷涂过多而污染胎坯或模具。合理配制脱模剂和隔离剂的浓度,并将手动喷枪改为气动喷枪。喷涂胶囊时可将下模盖上,保持模具和胎坯清洁。

(2)调整硫化定型压力,保证胶囊与胎里之间存留的空气排出,并使胎坯逐步接近模具内轮廓。

调整一次定型压力为0.03~0.05 MPa;二次定型压力为0.05~0.07 MPa。

(3)将内压闭气时间由2 min调整到6 min;延长胶料的流动时间,避免进外压蒸汽时模具与胎坯未能完全接触,使肩部存留空气。

(4)定期清洗模具、通排气孔,避免胎肩部位排气通道不畅而存留空气。

(5)加强设备检查,避免硫化机上环漏水或外压蒸汽倒灌导致水或蒸汽喷洒至模具、胶囊或胎坯上。

3 结语

通过采取优化胎肩部位结构设计、加强工艺控制等措施,基本上解决了11.00R20轮胎胎肩缺胶的问题,胎肩缺胶返修品率由12%降至2%以下。

收稿日期:2006-02-25

百路驰携手陆风征战环塔

中图分类号:F27 文献标识码:D

巴黎-达喀尔拉力赛中的常胜将军——百路驰(B F Goodrich)轮胎与2005年中国越野锦标赛柴油组冠军——陆风车队联手挑战中国颇具影响力的2006第2届环塔拉力赛。

2006年4月28日由乌鲁木齐正式出发,穿过天山、吐鲁番盆地、阿尔金山以及罗布泊等地区,历经11天于5月8日结束比赛。

这次环绕塔克拉玛干沙漠的赛程总长近5 000 km,是车手和车队挑战自然、征服极限的一次漫长而艰险的里程。其中长达2 500 km的特殊路段绝大部分由坚硬锋利的戈壁和河床构成,采用Trigard™技术的3层聚酯帘布结构令轮胎异常坚固,能够从容应对这种戈壁路况下外界异物的强烈冲击。

除了戈壁和河床,环塔拉力赛的赛程中还包括了大量的沙地和碎石路况,要求赛车高速通过这种路况时轮胎能够提供良好的牵引力和操纵性。百路驰轮胎独特的胎面和胎肩设计具有强大的“抓爬”和“啃咬”功能,能够很好地帮助赛车紧紧抓住路面,实现强力牵引;轮胎坚硬的胎圈三角胶能够保证赛车在高速运行中也能即时传递转向

力,确保赛车优良的操纵性,即使在较低气压下仍能轻松应付赛车高速过弯时造成的横向加速度。

在这次环塔赛事中,除了陆风车队外,有70%的参赛车队选择了百路驰轮胎。

(本刊编辑部 吴秀兰供稿)

兴达轮胎公司工程机械

子午线轮胎成功下线

中图分类号:U463.341⁺.5/.6 文献标识码:D

山东兴源集团兴达轮胎有限公司年产10万套工程机械子午线轮胎项目一期工程(年产5万套)于2005年9月26日奠基,总占地面积达18.67万m²,厂房建设和设备订购同步进行,历时近8个月的建设和设备安装调试,于2006年5月16日成功地生产出23.5R25和20.5R25两种规格工程机械子午线轮胎。

该项目是兴源集团在成功运作年产120万套全钢子午线轮胎项目的基础上,为提高创新能力、进行产品结构调整而投资开发的。目前,该项目正在有序进行,争取早日实现达标达产,为二期工程的顺利实施奠定良好的基础。

(山东兴源集团兴达轮胎有限公司

吴长清供稿)