

(3)相切型和啮合型密炼机的选择完全取决于混炼材料的种类和用户的理念。近年来两种密炼机在技术上均有所改进,性能差异大大缩小,且两种类型的密炼机均有优缺点。

串联混炼设备的销售数量是可观的,表明这一新技术已经被轮胎行业所认可。

啮合型 Intermix E 系列和相切型 Banbury N 系列密炼机的最新创新改进技术,使两种类型密炼机的性能明显提高。液压驱动进料装置的应用,压砣下落位置锁定控制,压砣运行速度/位置量化曲线控制,压砣的设计形式改进,热量传递效率和金属表面温度控制改进,加之新型设计的转

子,均有利于提高现有相切型和啮合型密炼机的性能。

串联混炼技术已经开始投入实际生产使用,可大大提高混炼效率。

目前仍在进行的研发改进工作,不只局限于密炼机几何尺寸设计方面优化,还在进行密炼机构造材料方面的改进,以满足橡胶行业不断变化的需求。

(北京首创轮胎有限责任公司

赵冬梅摘译 赵 颀校)

译自美国“Rubber World”,

284[4],18~25(2013)

固特异为区域运输车队设计

新翻新胎面花纹

中图分类号:TQ336.1+6 文献标志码:D

美国《现代轮胎经销商》(www.moderntire-dealer.com)2015年4月13日报道:

固特异轮胎和橡胶公司推出了 G682 RSD Fuel Max 预硫化翻新胎面(见图1),这是为区域运输车队设计的。



图1 G682 RSD Fuel Max 预硫化翻新胎面

固特异商业轮胎市场部经理 Norberto Flores 声称,G682 RSD Fuel Max 预硫化翻新胎面专用于驱动轮胎,使区域运输车队在面对路面挑战时具有信心。

G682 RSD Fuel Max 预硫化翻新胎面通过了 SmartWay 认证,具有以下特点:

- Fuel Max 技术将节省燃料的胶料和胎面设计相结合,可以降低滚动阻力,提高燃油效率;
- 坚实的胎面设计使轮胎在所有磨损阶段具

有出色的牵引性能;

- 耐刮擦胶料配方有助于通过防止过度磨损和崩花掉块而延长胎面寿命;

- 19.05 mm(24/32 英寸)的花纹深度有利于延长胎面寿命。

目前上市的 G682 RSD Fuel Max 预硫化翻新胎面宽度为 225 mm,宽度为 215 和 235 mm 的翻新胎面将于 2015 年 6 月上市。

Flores 表示,无论是行驶在颠簸的山区还是驶离装卸码头,区域运输车队都希望载重汽车翻新轮胎能提供额外的燃油经济性、牵引性能和行驶里程,G682 RSD Fuel Max 预硫化翻新胎面有助于实现这些品质。

(赵 敏摘译 吴秀兰校)

一种轮胎胎肩垫橡胶组合物

中图分类号:TQ336.1 文献标志码:D

由招远市东晟橡胶制品有限公司申请的专利(公开号 CN 104672530A,公开日期 2015-06-03)“一种轮胎胎肩垫橡胶组合物”,涉及的轮胎胎肩垫胶配方(份)为:顺丁橡胶 15~25,天然橡胶 10~20,炭黑 10~12,二氧化硅 4~5,氧化锌 4~5,硬脂酸 1~3,异戊二烯 2~3,防焦剂 0.1~0.3,微晶蜡 2~3,增塑剂 3~5,硫黄 1~2。该配方能有效降低胎面底层胶生热和滞后损失,减少胎肩脱层损坏,提高轮胎的使用性能。

(本刊编辑部 马 晓)