

3.2 缩短胶料停放时间

胶料停放时间长会导致粘性降低,这是造成胎侧气泡产生的原因之一。一般白胎侧胶料停放时间为8 h~7 d,通过试验发现停放时间以3 h~3 d为宜。缩短胶料停放时间是保证白胎侧粘性的有效方法。

3.3 调整覆盖胶贴合设备

采用挤出工艺生产白胎侧,覆盖胶必须有足够的压力才能保证贴合没有气泡,考虑到覆盖胶在贴合中的作用,贴合时必须增加压力控制装置才能解决白胎侧口型设计上存在的问题,增加压辊压合装置加压边部,可有效减少边部气泡脱层。

4 结语

通过成品外观检验、充气试验等方法对白胎

侧气泡的分布规律及其产生原因进行分析,采取控制白胎侧覆盖胶厚度、缩短白胎侧胶料停放时间、调整覆盖胶贴合设备等措施,可以有效地减少白胎侧气泡。

参考文献:

- [1] 岳爽,张铃欣,陈银川. 全钢载重子午线轮胎胎圈气泡原因分析及解决措施[J]. 轮胎工业,2018,38(6):372-374.
- [2] 郑宾,姜敬如,王云,等. 全钢载重子午线轮胎胎肩气泡产生原因及解决措施[J]. 橡胶科技,2019,17(11):638-640.
- [3] 逢金伦,程海,毕唯齐,等. 11R24.5轮胎胎里窝气、胎侧气泡的原因分析及解决措施[C]. 第十四届中国轮胎技术研讨会论文集. 北京:中国化工学会橡胶专业委员会,2007:441-442.
- [4] 刘天哲,杜欣闯. 轮胎气泡产生的原因分析及解决措施[J]. 橡胶科技市场,2008,6(11):18-19.

收稿日期:2020-03-25

由中国主导的轮胎行业第1批4项国际标准 正式发布

2020年4月20日,由软控股份有限公司主导(主起草),多个国家、单位、专家参与起草的轮胎用射频识别(RFID)电子标签4项国际标准(ISO 20909:2019《轮胎用射频识别标签》、ISO 20910:2019《轮胎用射频识别标签编码》、ISO 20911:2020《轮胎用射频识别标签-轮胎使用分类》和ISO 20912:2020《RFID轮胎的一致性测试方法》)全部发布,成为正式的国际标准。

轮胎用RFID电子标签作为轮胎的电子“身份证”,能够用于轮胎生产、仓储物流、使用和翻新等环节的自动化识别及管理,使轮胎各环节数据透明化,为轮胎防伪、防串货和历史数据追溯等提供可靠的技术手段,从而提升轮胎产品质量,提高轮胎企业生产效率与管控水平。

轮胎用RFID电子标签4项国际标准于2015年10月正式立项,由国际标准化组织ISO/TC31(轮胎、轮辋和气门嘴国际标准化技术委员会)下设的WG10“RFID tyre tags”工作组负责制定,工作组由来自中国、法国、意大利、美国、英国、德国、日本、韩国、芬兰、加拿大、比利时、泰国、荷兰、奥地利和阿拉伯联合酋长国等国家相关企业的60余名专家组成。从立项至今,WG10工作组先后在布

鲁塞尔、三亚、马赛、西雅图、罗马、东京、格林维尔和青岛等地召开8次全球工作会议,若干次工作组网络会议,讨论标准内容,解决各方分歧。4项国际标准分别并先后在全球范围内完成委员会阶段投票、国际标准草案投票和最终国际标准草案投票,形成了统一意见。继2019年8月,ISO 20909:2019和ISO 20910:2019两项国际标准发布后,ISO 20911:2020和ISO 20912:2020两项标准于2020年4月20日发布。目前,ISO/TC31/WG10工作组承担的轮胎用RFID电子标签4项国际标准已经全部发布。

轮胎用RFID电子标签4项国际标准是中国轮胎行业第1批在ISO立项并发布的国际标准,代表了轮胎技术的发展趋势,并将轮胎技术发展趋势以国际标准的形式呈现给全球轮胎行业。同时,4项标准在起草过程中也充分考虑了用户的实际需求,并结合目前国内外RFID轮胎的研发水平和试验情况,在保证技术先进性的同时降低准入门槛,为RFID轮胎提供了产品要求、编码方式、应用方法及试验方法标准参考。

这4项国际标准的发布,将大大提升中国轮胎行业在国际轮胎产业的影响力,并为全球轮胎行业的技术进步做出贡献。

(软控股份有限公司 董兰飞)