

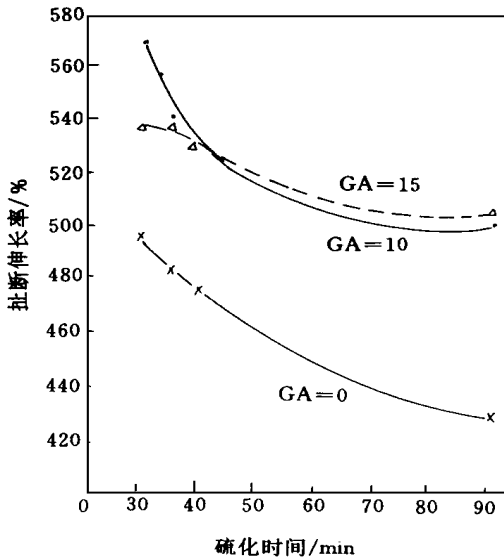


图 3 硫化胶老化前的扯断伸长率

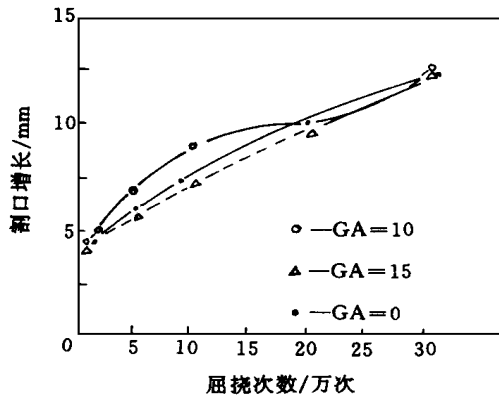


图 4 硫化胶老化前割口增长

使用寿命。但用量不宜超过 10 份。

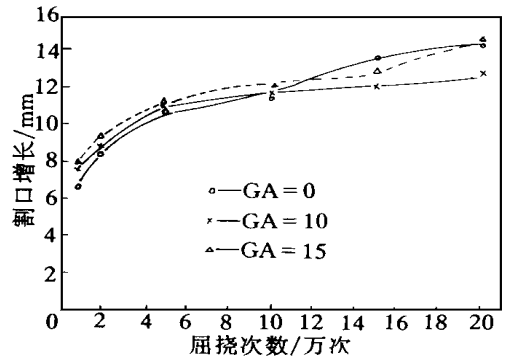


图 5 硫化胶老化后割口增长

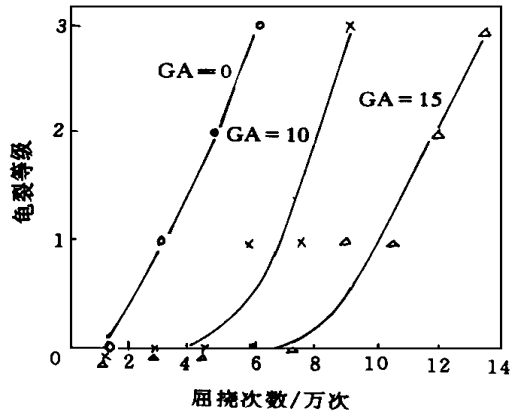


图 6 硫化胶老化后龟裂等级

(3)以 10 份 GA 等量替代炭黑 N660,按现行市场价格计算,可使每千克混炼胶成本下降 0.152 元,经济效益显著。

收稿日期 1997-02-20

贵轮公司改造开罐缸获得成功

贵州轮胎股份有限公司工程机械轮胎硫化分厂技术员顾文明对 2.2m 硫化罐开罐缸进行了改造,实践证明使用效果良好。

贵轮股份公司大胎硫化工序的硫化罐锁圈一直是靠水压开罐缸推动的。水对设备的腐蚀严重,时间一长就会造成锁模和开模困难,只能人工用铁棍撬,劳动强度较大。在硫化过程中,蒸汽阀关闭不严,会漏蒸汽,由于硫化罐锁圈关闭不严,还没充内压时,漏出的蒸汽就会变成冷凝水进入模具内,影响了轮胎的外观质量,而且水压开罐缸易坏,维修量

和维修费用较大(密封圈每星期就需更换一次)。

顾文明提出用空气作动力推动锁圈,因为空气干净,漏点易治理。他在 2.2m 硫化罐锁圈的直径方向上安装了两个相对的空气开罐缸,经一个月的试用后发现用空气作动力的开罐缸维修量小、维修费用低,仅密封圈一项每月就可节约 1 000 元左右。目前该分厂决定对全部工程机械轮胎硫化罐开罐缸进行改造。

(贵州轮胎厂 卢庆红供稿)