

批量芳烃油的颜色和质量不一,造成轮胎的色差较大;配方中助剂颜色杂,如防老剂 4010NA 呈紫褐色、防老剂 A 呈紫红色、防老剂 H 呈土黄色等,如果混炼不均匀,配合剂便析出胶料表面,造成轮胎外观的颜色不均匀。另外,防老剂在胎侧表面发生氧化反应,造成胎侧表面略带红褐色。

## 6.2 解决措施

规范芳烃油的生产厂家,专门购进测定芳烃油中芳烃含量的先进仪器,加强对芳烃油质量的检测;提高混炼胶的均匀性;调整配方,合理开发、选用非污染型且可使胎侧保持黑色的配合剂。

## 7 胎侧重皮

### 7.1 产生原因

胶料在生产过程中的加工温度过高,硫化装模时模温过高,胎坯在模内停留时间过长,升温过快,胶料焦烧时间太短,还未充满模型就停止流动,这些现象都容易造成胎侧重皮;对胎面尺寸进行统计分析发现,胎侧厚度分布不合理,有超厚现象,胎面胶和胎侧胶挤出口型与外胎轮廓形状要求存在差距,因此胶料在模型中的流动性过大,特别容易产生胎侧重皮;另外,车间工艺检查时发现,半成品因使用滑石粉过多,胎坯表面不清洁,有灰尘油污,半成品变形过大,也是产生胎侧重皮的原因<sup>[4]</sup>。

### 7.2 解决措施

严格控制胶料在生产过程中的加工温度,防止胶料焦烧;严格控制胎面半成品的断面尺寸和胎侧胶厚度,掌握好胎面半成品的存放时间,防止其变形过大;确保胎坯表面汽油涂刷均匀,保持胎坯外观清洁。

## 8 其它缺陷

水胎漏水,胶料或配合剂中水分含量过大,部件间汽油未完全挥发,硫化时挥发出来,均易造成脱层或气泡。通过加强水胎检查,杜绝跑水现象,保证半成品存放时间,加强扎眼,可有效地防止脱层和气泡现象发生。另外,轮胎还出现过胎里帘线打褶现象,通过加强对水胎存放时间的控制,调大帘布裁断角度,控制压延张力,使该问题得到了解决。

## 9 结语

通过对 16.9-34 人字花纹农业斜交轮胎的施工条件和工艺条件进行调整,消除了圈口硬边、胎肩裂口、胎面崩花、胎体变形、胎体变色、胎侧重皮等外观质量缺陷。该品种轮胎的外观合格率由调整前的 99.6% 提高到 99.8%,成品回修率和市场退赔率分别由调整前的 1% 和 0.2% 减小到 0.45% 和 0.05%。

致谢:本文在撰写过程中得到了徐州海鹏轮胎股份有限公司徐放高级工程师的指导和帮助,特此表示感谢。

## 参考文献:

- [1] 罗吉良,林立. 轿车/轻载车子午线轮胎主要外观缺陷的原因分析及解决措施[J]. 轮胎工业,2001,21(1):50-56.
- [2] 胡亚宁,杨建. 子午线轮胎各部位缺胶产生原因及解决措施[J]. 轮胎工业,2001,21(6):364-365.
- [3] 周影梅. 15-24 轮胎外观质量缺陷的原因分析及解决措施[J]. 轮胎工业,2001,21(6):370-377.
- [4] 王贤法. 提高耐久载重斜交轮胎耐久性能的几点措施[J]. 橡胶工业,1993,40(3):156-157.

收稿日期:2002-06-05

## 今年世界汽车产量可能增长 3 %

中图分类号:U469.11;U469.21 文献标识码:D

国外有关市场研究机械的最新报告显示,今年全球轿车和轻型车的总产量将达到 5 490 万辆,比去年增长 3 % 左右。

2000 年,世界轿车和轻型车产量曾一度达到创纪录水平的 5 530 万辆,而 2001 年则出现下滑趋势,仅达到 5 330 万辆,减少 3.6%。据预测,至 2005 年,世界轿车和轻型车产量将逼近或达到

6 000 万辆大关,创历史最高纪录。

据分析,今年世界各大地区和主要汽车生产国轿车和轻型汽车产量的增减情况各不相同,总的格局是:传统市场地区产量下降,而新兴市场国家和地区的产量增长。西欧地区产量将有一定幅度的下降,北美地区(主要是美国和加拿大)、日本的产量更是跌至谷底。与此相反,东南亚、拉美、东欧等地区的产量将有较大幅度的增长。

(摘自《中国汽车报》,2002-09-09)