

开裂现象。

2.4.3 接头

接头是 IIR 内胎生产中的重要环节,接头缺陷占全部次、废品的比例较大,必须进行有效控制。通过反复试验,确定了 LJD-Y450 型接头机的工艺参数,如表 4 所示。对接时切割部位应显示出均匀无光泽的表面,没有模糊发光的现象,并调节对接压力和切割余量使接头处增厚 10%~20%,以保证接头强度符合要求。

表 4 LJD-Y450 型接头机工艺参数

参 数	数值	参 数	数值
对接时间/s	4~5	对接压力/MPa	5.5
刀温低热电流/A	10	夹持压力/MPa	尽量小
刀温高热电流/A	55	切割余量/mm	1.0~1.2

2.4.4 定型

接头后半成品停放 15~20 min 后,放入定型模中,缓慢充入气体,充涨至硫化体积的 70%~75%后停放 3 min,再缓慢充气至硫化体积的 90%,避免使胎身变薄。

2.4.5 硫化

采用 LLN-1430 型硫化机在 172 ℃ 以上的高温短时间内硫化,并在气门嘴部位加一个导热区,以保证胶嘴部位得到充分硫化。

2.5 成品检测

对采用试验配方及工艺生产的 10.00—20 IIR 内胎成品进行抽样检测,结果如表 5 所示。

表 5 IIR 内胎成品性能

项 目	实测值	国家标准 ¹⁾
粘合强度/(kN·m ⁻¹)		
胎身与胶垫	6.6	≥3.5
胶垫与气门嘴	5.9	≥3.5
拉伸强度/MPa	11.0	≥8.4
拉断伸长率/%	628	≥450
拉断永久变形/%	28	
热拉伸变形(160 ℃×12 min)/%		
	16	≤28
接头强度/MPa	7.2	≥3.4

注:1)GB/T 7036.1—1997。

从表 5 可以看出,采用试验配方及工艺生产的 IIR 内胎各项性能均超过国家标准,用户反映使用性能优良。

3 结语

用 IIR 生产的内胎能够满足使用要求,气密性及耐热老化性能等均优于 NR 内胎。IIR 内胎的研制成功取得了良好的经济效益和社会效益。

致谢:本工作得到公司黄树徽高级工程师的大力协助,在此表示感谢!

收稿日期:2004-05-01

轮胎分会行业通讯联络会在沈阳召开

中图分类号:TQ336.1 文献标识码:D

2004 年 8 月 4~5 日,中国橡胶工业协会轮胎分会在沈阳市召开了轮胎行业通讯联络会,40 多家轮胎生产企业的 45 名通讯工作人员参加了会议。

会上,轮胎分会秘书长蔡为民通报了 2004 年上半年轮胎行业运行情况及所面临的形势:43 家会员单位的轮胎产量、销售收入和利润均比去年同期有所增长;各企业在技术进步和产品结构调整方面取得成效;充分利用了国内、国际市场,竞争意识进一步增强;国内轮胎行业存在全钢子午线轮胎低水平重复建设的问题;各轮胎生产企业面临原材料价格增长、NR 进口关税较高、外资

轮胎企业发展迅猛等不利因素和紧迫局势。

针对上述现状,轮胎分会确定下一步的工作重点:一是继续为国内轮胎企业争取优惠政策,争取减免斜交轮胎的消费税,降低 NR 进口关税。二是大力宣传子午线轮胎的性能和优点,正确引导消费者,帮助企业适应市场变化,及时推出适应市场的产品;积极开拓全钢子午线轮胎市场,同时大力开展创名牌活动,努力为国内轮胎生产企业搞好经济信息服务工作。

会议总结了 2003 年以来行业通讯联络工作和信息交流情况,提出了《轮胎信息》的改版和更名意见,并对全行业评选的优秀通讯员进行了表彰。

(鹤壁环燕轮胎有限责任公司 郭红波供稿)