生气泡;压力过大则胎侧变薄,硫化时胶料不足,造成明疤缺胶。

(5)混炼加硫黄温度或胎面挤出温度过高

混炼加硫黄温度或胎面挤出温度过高均会造成胶料焦烧,产生明疤、重皮缺陷。

2　解决措施

2.1　脱层

(1)确保隔离剂浓度准确,涂刷均匀,胎坯存放时间达到要求,溶剂挥发后检查涂刷是否均匀或有无聚集,如聚集则用专用工具抹匀。

(2)检查成型机运行情况,核对定位指示灯;对成型工和硫化工进行培训,提高操作水平及树立质量意识;加大监督检查力度,要求操作工严格按照工艺规程及有关技术文件操作。

(3)调整胎面形状和尺寸,使水胎与胎里配合合理。胎面调整前后对比如图 1 所示。

2.2　胎侧明疤、重皮

(1)排气孔全部钻透,排气孔直径由 1 mm 扩大为 1.2 mm,并严格执行每两周清模一次的规定,发现有气孔堵塞现象时必须及时钻透。

(2)调整成型机头宽度,使帘线假定伸张值控制在 1.03 ~ 1.035 之间,确保帘布均匀伸张,从而使胶料流动均匀;增大胎圈包布高度至(30 ± 5) mm,减小胶料流动变形。

(3)胎坯由地面立放改为布架平放,并保证胎坯按顺序发放,避免胎坯存放超期、变形现象。

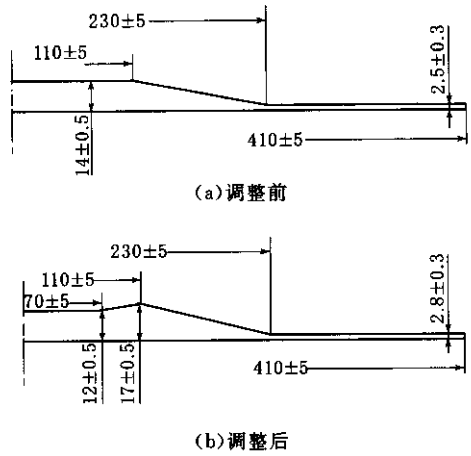

图 1　胎面形状和尺寸调整前后对比

(4)胎侧胶厚度由(2.5 ± 0.2) mm 增大为(2.8 ± 0.2) mm,调整下压辊压力为 0.32 MPa。

(5)改进配方设计,适当提高胶料的塑性值,以改善胶料的流动性;120 ℃门尼焦烧时间控制在 20 min 以上,避免因焦烧时间过短而造成胶料自硫现象。

(6)严格控制混炼加硫黄温度不高于 100 ℃,胎面挤出温度不高于 125 ℃,否则均易造成成品轮胎的明疤缺胶问题。

3　结语

采取上述措施后,轮胎质量问题明显减少,外观合格率由 99.3% 提高到 99.9%。

收稿日期:2005-01-14

普利司通在巴西建新厂

中图分类号:TQ336.1　　文献标识码:D

美国《轮胎商业》2005 年 1 月 17 日 19 页报道:

普利司通将投资 2.6 亿美元在巴西卡马萨里建一座轿车和轻载车子午线轮胎厂,并对圣安德烈/圣保罗现有工厂进行现代化改造。

投资 1.6 亿美元的新厂将于 2006 年年底投产,开始日产量为 8 000 条,产品主要为满足拉美市场日益增长的需求。

该公司还将投资 1 亿美元对具有 64 年历史的圣安德烈老厂进行现代化改造。圣安德烈厂的产品包括载重轮胎、农业轮胎和工程机械轮胎。

(涂学忠摘译)

米其林计划提高俄罗斯轮胎厂产量

中图分类号:TQ336.1　　文献标识码:D

英国《欧洲橡胶杂志》2005 年 187 卷 1 期 13 页报道:

米其林计划到 2005 年年底将其莫斯科附近达维多沃轿车轮胎厂的产量提高两倍,达到日产轮胎 6 000 条。

为完成该项扩建工程,在已投资 7 000 万欧元的基础上又追加了 1 800 万欧元的投资。自该厂 2003 年年底投产以来,雇员人数已逐步增加到 754 人。但到 2005 年年底雇员人数将增加到多少尚不得而知。

(涂学忠摘译)