

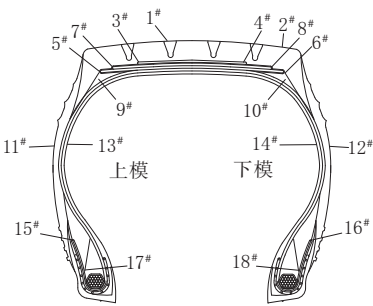


图 6 埋线位置示意

表 2 5#~10# 胎肩部位及 15#~18# 胎圈部位的硫化程度

项 目	测温位置							
	5#	6#	7#	8#	15#	16#	17#	18#
最高温度/℃	148.7	150.3	150.4	149.6	153.7	155.6	156.2	156.4
t_{90} /min	14.8	14.8	14.8	14.8	22.1	22.1	13.9	13.9
泄压时								
等效硫化时间/min	7.6	11.3	11.8	8.3	18.2	17.8	19.9	18.6
硫化程度/%	51	76	80	56	82	80	143	134
开模时								
等效硫化时间/min	10.4	14.4	15.0	11.2	22.3	22.3	24.5	23.2
硫化程度/%	70	98	101	76	101	101	176	167
全过程								
等效硫化时间/min	26.4	28.8	29.1	27.6	31.6	36.4	39.9	40.0
硫化程度/%	178	194	197	187	143	165	287	288

因此工厂批量更换胶料时必须进行硫化时间的重新确认,尤其是胎肩和胎圈部位胶料。

参考文献:

[1] 姚钟尧. 确定和优化轮胎硫化时间的方法[J]. 特种橡胶制

4 结语

- (1)通过贴胶片确定气泡点的方法应用于全钢子午线轮胎中确定硫化时间,操作简单易于掌握,并且确定的硫化时间准确可靠。
- (2)建立起不同规格、花纹的气泡点数据库,对于确定新产品的硫化时间具有重要的指导作用,但是基于轮胎花纹和材料部分的差异,每个新产品都应该进行发泡试验进行验证。
- (3)不同的配方硫化速度不同,气泡点也不同,

品,2005,26(3):32-41,48.

[2] 王欣. 轮胎硫化条件的设定[J]. 辽宁化工,2000,29(6):349-352.

[3] 王登祥,Kin Immel. 美国轮胎公司确定轮胎硫化时间的方法[J]. 轮胎工业,1999,19(5):290-295.

收稿日期:2015-04-12

Vipal 胎面进入 EPA 的 SmartWay 名单

中图分类号:TQ336.1 文献标志码:D

美国《现代轮胎经销商》(www.moderntire-dealer.com)2015年8月13日报道:

Vipal 橡胶公司报告其又一款胎面通过美国环境保护署(EPA)的 SmartWay 运输方案认证。VT170 ECO 胎面(如图 1 所示)推荐用于货物公路运输车辆,已验证其燃料消耗和气体排放减少量满足效率标准。

Vipal 是南美唯一一家生产通过此认证产品的公司。

VT170 ECO 推荐用于铺设路面行驶的驱动子午线轮胎。其低滚动阻力产生更少热量,减轻



图 1 VT170 ECO 胎面

了胎体疲劳,提供在潮湿路面上的高牵引性和耐磨性。

Vipal 胎面是其第 2 个通过 SmartWay 认证的产品。2014 年其 VL130 ECO 胎面获得认证。

(吴淑华摘译 李静萍校)