

以及丁腈橡胶产品线。这些非核心业务的总销售额约 5 亿欧元,常规业务范围内息税折旧及摊销前利润近 3 000 万欧元,员工总数约 1 000 人,涉及在德国、比利时、美国、印度、法国和中国的工厂。贺德满说:“这些业务在市场上都有很好的定位,然而寻求其他合作伙伴可能会有更好的发展。”

作为中长期产品组合管理的一部分,朗盛将主要集中于可以加强高品质工业中间体和高性能化学品这两个板块业务的收购,从而使集团的结构更加多元化。

朗盛将继续把业务的有机增长放在首位。2013 年资本性支出预算已调低至约 6 亿欧元。与此同时,朗盛正在推进重要战略项目。朗盛未来将重点推进较小的项目和去瓶颈化项目。正在推进的顺应机动化大趋势的 3 个重要投资项目包括新加坡的钕系顺丁橡胶工厂、中国的三元乙丙橡胶工厂和比利时的聚酰胺工厂。这些工厂建设正如期稳步推进。

朗盛相信,尽管需求暂时疲软,但长期增长的基石依然坚实。同时继续专注于高性能产品,实现与竞争对手差异化。贺德满说:“投资于高性能橡胶和轻量化材料工厂进一步巩固了朗盛作为轮胎和汽车行业领先供应商的地位。当市场复苏之际,将获益于这些投资。而这些投资也将帮助我们实现 2018 年常规业务范围内息税折旧及摊销前利润达 18 亿欧元的中期目标。”

(本刊编辑部 黄丽萍)

盘锦和运卤化丁基橡胶项目投产

中图分类号:TQ333.6;F27 文献标志码:D

截至 2013 年 9 月 1 日,全球首套以液化石油气为原料的卤化丁基橡胶装置——盘锦和运集团 3 万 t·a⁻¹ 卤化丁基橡胶项目,平稳运行 25 天,产品粘度、不饱和度等技术指标达到国际先进水平。该项目技术路线突破了传统的乙烯裂解法制异丁烯的原料瓶颈,属世界首创,不仅打破了半个多世纪的国际技术垄断,也使该集团成为国内首家轮胎级卤化丁基橡胶的生产企业。

该装置以液化石油气为原料,用萃取分离技术将其中正丁烯、正丁烷和异丁烷完全分离。再利用烯烃异构、烷烃异构、异丁烷脱氢技术将其全部转化为异丁烯,一部分用于生产甲基叔丁基醚,另一部分用异丁烯精制技术制得高纯异丁烯,应用丁基/卤化丁基橡胶技术生产丁基/卤化丁基橡胶。

随着我国轮胎工业的迅速发展及轮胎子午化率的提高,国内市场对卤化丁基橡胶的需求与日俱增。2011 年我国进口普通丁基橡胶 5.96 万 t,卤化丁基橡胶 12.31 万 t。预计到 2015 年,我国丁基/卤化丁基橡胶的总需求量将超过 35 万 t,其中卤化丁基橡胶 25 万 t。

丁基/卤化丁基橡胶工艺流程长、投资大、技术复杂,是技术、人才、资本“三密集”产品。该产品长期由美国埃克森美孚公司、德国朗盛化学有限公司和俄罗斯企业垄断,其中埃克森美孚公司的产能占世界总产能近半,朗盛公司的产能约占 23%。此前,国内卤化丁基橡胶大多依赖进口。

(摘自《中国化工报》,2013-09-03)

一种双层结构的橡胶注射成型模具

中图分类号:TQ330.4⁺1 文献标志码:D

由青岛科技大学申请的专利(公开号 CN 102173037A,公开日期 2011-09-07)“一种双层结构的橡胶注射成型模具”,涉及的双层结构的橡胶注射成型模具的主体结构设计有上下二层型腔,上层型腔由上模上安装的上凸模与中模上安装的上凹模构成,下层型腔由中模上安装的下凹模与下模上安装的下凸模构成;上模、中模和下模通过导柱定位并导向式相连而依次叠合;上模、中模和下模分别为 3 个单元组合体,上模固定在注射机横梁上,下模固定在注射机可移动平台上,中模位于上模与下模之间。采用该橡胶注射成型模具每次成型的橡胶制品数量是普通单层橡胶注射模具的 2 倍,具有生产效率高、注射能力好、节省能源的特点。

(本刊编辑部 赵 敏)