

风神轮胎又成功试制出 两种新规格无内胎工程机械轮胎

近日,风神轮胎股份有限公司成功试制出两种新规格无内胎工程机械轮胎,该两种轮胎分别是 13.00-24-12PR L-2 牵引型花纹平地机无内胎工程机械轮胎和 14.00-24-16PR L-3 S 型块状花纹无内胎工程机械轮胎。

13.00-24-12PR L-2 牵引型花纹平地机无内胎工程机械轮胎主要配套用于液压式平地机,适用于公路、铁路、矿山、机场、农田等大面积的平整和挖沟、刮坡、松土、开荒、除雪、养路护路等高效率的工程建设施工以及农田改良所必须的工程机械设备,该轮胎花纹为 L-2 牵引花纹,具有较高的牵引性能和优良的自洁能力,配方上采用高耐磨的胎面胶,具有优良的耐磨、耐热、耐切割、抗刺扎性能及广泛的通用性能。

14.00-24-16PR L-3 S 型块状花纹无内胎工程机械轮胎主要与大型矿用自卸车配套使用,适用于各种矿山、煤田、道路施工、水利工地等高效率运输作业现场。胎体坚固耐用,承载量大,花纹为 S 型块状花纹,具有较高的耐磨、耐冲击性能,由于采用无内胎设计,特殊的胎圈部位设计,保压性能好,可以有效减少气压泄漏补气造成的停机时间,大大提高了生产效益,此外该轮胎还有生热低,散热好的特点,可以在较高速度下使用。

该两种规格轮胎是应出口的需求开发设计的,主要出口到欧美及澳大利亚等地。 何红卫

XJF 型废旧橡胶常温精细粉碎设备 被评为国家重点新产品

浙江绿环橡胶粉体工程有限公司(前身为浙江省嵊州市绿环机械制造有限公司)开发的 XJF 型废旧橡胶常温精细粉碎设备,日前经专家评审,被认定为国家重点新产品。这是该设备继获得国家专利,通过国家石油和化学工业局科技成果鉴定,列入浙江省技术创新项目之后的又一殊荣。专家认为该设备采用水冷锥形磨体式的新颖结构设计和特殊耐磨材质,可使预碎后的 5~15 目橡胶粉粒、塑料片粒等在常温下一次粉碎成 60~

200 目细度之粉体,出粉率达 80% 以上,技术处于国内领先,并达到国际先进水平。该设备已实现了产业化,适用于胶粉企业工业化连续生产,从而大大推动了我国胶粉工业的发展,为我国常温生产精细胶粉开创一条“常温粉碎”的技术路线,闯出一条适合中国国情发展废旧橡胶再生利用的道路,值得大力推广。

废旧橡胶是固体工业废弃物的一种,随着橡胶工业及汽车工业的发展,大量的废旧轮胎、橡胶制品及其边角废料不断增多,尤其是随着我国汽车拥有量的增加,废旧轮胎的产生量逐年增加。目前,我国每年约有 2000 万条废旧轮胎无人问津。据不完全统计,2002 年我国废旧轮胎的产生量约 6000 万条,预计到 2005 年,我国废旧轮胎的产生量将达到 1 亿条。被称为“黑色污染”的废旧轮胎的回收和处理,已经成为国际上面临的重要环保课题。如何将这些废胎“化害为利,变废为宝”成了橡胶工业当前与长远的基本方针。

现阶段,我国废旧轮胎大都用于生产胶粉,其生产方法有常温辊压剪切法和以液氮为冷却剂的低温粉碎法。前者不能生产精细粉,且能耗大、效率低;而后者虽能生产 80 目以上的胶粉,但因液氮价格昂贵,生产成本高难以推广。

随着浙江绿环公司常温法废旧橡胶(轮胎)精细胶粉成套生产线这一专利技术设备的广泛应用,终将废旧轮胎变成“宝贝”。该设备采用水冷锥形磨体式结构,设计新颖,转子和定子通过合理配置成具有剪切与研磨等多重作用的结构,工作时对物料进行充分剪切、研磨,达到粉碎细化之目的。易损件采用高硬度、高强度、高耐磨的 YG8 硬质合金制成,专为用常温粉碎法制取橡胶胶粉而设计制造,适用于废旧轮胎、鞋底胶及其他废胶等物料的粉碎。

采用该设备制取精细胶粉,具有投资省、流程简单、操作方便、能耗低等特点,是一种适合我国国情的在常温下利用废旧橡胶精细粉碎设备。该设备通过浙江省技术监督检测研究院 Q/SH01-1999 标准。经国际国内多家用户生产使用表明:该设备结构先进、运行稳定,使用寿命长,出料细度均匀、顺畅、稳定;所生产的精细胶粉质量符合优质产品标准,可广泛应用于化工、轻工、交通、建材和橡胶制品等领域。

吴宏富