

消耗减少,降低了能源费用,提高了生产效率。

另一方面,胶囊壁厚比水胎薄,进水孔也大,外胎后冷却效果提高,降低了模具温度,减少胶料早期焦烧的发生。减少升压、闭气时间,胎体受到的压力比以前加快并提高,增强了胶料充满花纹时的流动性,外胎外观质量也得到提高,特别是减少了重皮现象的发生。

4 胶囊硫化工艺控制要点

为进一步提高 23.5-25 胶囊定型硫化的产品质量,经过近一段时间的工艺验证,我们专门总结并制定了如下重点工艺控制点:

1. 定型前,胶囊要预热至 70℃以上,这有利于胶囊定型时的舒展,减少胶囊硫化时出现打折现象,并延长了胶囊使用寿命。
2. 半成品按烘胎先后顺序使用,不允许在地上滚动、拖运,一律不允许直接摆放在地面上,避免因半成品变形、脏而造成的成品质量(如:胎里帘线弯曲,胎里帘线露白,胎侧出疤等现象)不合格。
3. 定型时要多定几次,排空,充气定型,反复 3 次以上。
4. 定型后检查半成品是否清洁,上下表面必须无杂物、气泡、灰尘、缺胶等缺陷,烘胎,存放 1 h 以上再用。
5. 检查模具内无杂物,上、下模吹水要干净。
6. 装模时,中心机构上的进水口位置与模具上的水嘴座位置一致,下钢圈与模具中心对正。
7. 合上模后,要使上钢圈与模具中心对正,上螺栓时,螺丝要对称把紧,防止出胶边。
8. 钢编软管与中心机构上的进、出水接头要联接牢固,防止跑水。
9. 中心机构夹持胶囊夹口一定要上紧,防止定型及硫化时脱胶囊。
10. 认真检查密封胶垫有无破损、老化、变形大的,不合格的及时更换。
11. 胶囊每使用一次表面需均匀涂擦硅油。
12. 装胎胚前要把钢圈、托盘清擦干净。
13. 胶囊要锅锅充汽检查,有缺陷的要及时换下,并注明损坏原因。
14. 定型好的半成品胎胚若出现跑气现象,要及时查明原因,严禁没查明原因就装模。
15. 定型过程中如胎胚内部进水,要放入烘

房重新烘胎,烘干再用。

16. 带胶囊的中心机构不用时,一定放在支撑架上,以防损坏胶囊。
17. 新胶囊累计每使用 20 次后,要将胶囊上下口翻转安装使用,以延长胶囊使用寿命。

以上工艺措施采取后,成品外观合格率、零缺陷进一步提高,胎里打褶,圈口硬边现象基本消失,产品内外在质量都得到进一步提升,市场反映良好,退赔减少。

5 结语

通过 23.5-25 工程轮胎进行胶囊定型硫化的改造,取得了以下成效:

1. 胶囊使用次数比水胎高 20 次以上,节约了大量水胎费用,减少了原材料浪费,年节约 180 万元。
2. 硫化时间缩短了约 1/5 降低了蒸汽和过热水的消耗,提高了劳动生产率,增加了产值。
3. 定型方式的改变,机械化程度提高,工人劳动强度降低,操作时间相对缩短,生产率提高。
4. 在提高检验标准的情况下,轮胎外观合格率、成品零缺陷率进一步提高。
5. 23.5-25 工程轮胎进行胶囊硫化的改造,为使用胶囊硫化生产 18.00-33 E4、29.5-29 E3、29.5-25 L-5 等巨型工程轮胎,积累了丰富的经验,进一步扩大生产创造了有利的条件。

参考文献:略

大陆推出通用品牌雪地轮胎

大陆轮胎北美公司近日宣布,该公司将推出全新通用轮胎品牌 (General Tire brand) 的冬季轮胎——Altimax Arctic 系列雪地轮胎。

该系列轮胎采用全天候双复合胎面胶,在湿滑路面上可提供良好的牵引性能,利用了 2006 年拉斯维加斯汽配展 Altimax Powerline 公司所展示的 Quad Tech Technology 技术,可降低轮胎与路面之间所产生的噪声,提高轮胎性能。胎面上的刀槽花纹可提高轮胎的牵引性能,并具有良好的排水性能。Q 速率级的 Altimax Arctic 轮胎可应用于 12"~17 的 26 个规格。

苏 博