

3 胎圈缺胶

胎圈部位帘线发散或胶料过薄,使帘线外漏,胎圈部位缺胶,造成成品轮胎胎圈耐磨性能差或行驶时胎圈部位生热高,导致轮胎早期爆破。

1. 产生原因

(1)后压辊倾角角度不一,正包时一侧压掉胶,帘线外露。

(2)成型后压辊压力过大。

(3)帘布覆胶压延压力不够或胎圈包布与覆胶未压实等造成帘布掉胶现象。

2. 解决措施

(1)加强设备维修维护。

(2)控制成型风压。

(3)加强压延工艺控制,保证胎圈包布与覆胶压实。

4 胎圈部位窝气

轮胎行驶过程中,胎圈部位气泡内的气体受热膨胀,造成胎圈爆破。

1. 产生原因

(1)成型反包操作不正确,反包后部分位置反包不实,存留空气。

(2)扣圈不到位,钢丝圈与帘布间存留空气,

经后压辊碾压后形成气泡。

2. 解决措施

(1)规范成型操作方法。

(2)控制扣圈盘铜套与机头主轴长度方向的配合,尤其更换不同型号机头时要及时矫正轴头长度。

5 胎圈断线

胎圈部位帘线割断后起不到保护胎圈的作用,轮胎使用中胎圈帘线散开,胎圈过早磨损。

1. 产生原因

(1)成型鼓瓦块锋利。

(2)卸胎坯时,机头瓦块折合不到位或钢丝圈直径小,卸胎坯困难,导致帘线挂断。

2. 解决措施

(1)将锋利瓦块打磨光滑。

(2)修整机头,使其能够充分折鼓;设计合理的钢丝圈直径。

6 结语

斜交轮胎成型的自动化程度较低,在轮胎成型过程中易出现胎圈起褶、钢丝圈错位等问题。通过对斜交轮胎胎圈缺陷产生的原因进行全面分析,并采取针对性的措施,有效解决了胎圈质量问题,进一步提高了轮胎的合格率。

朗盛集团任命柯茂庭为 大中华区总裁

2008年11月4日朗盛集团宣布,柯茂庭先生(Mr. Martin Kraemer, 42岁)已经被正式任命为朗盛集团大中华区总裁。他将接替现任总裁王永利先生(38岁),于2009年1月1日正式上任。王永利先生因个人原因将离开朗盛公司,寻求新的发展。晚些时候,公司将宣布接替柯茂庭担任朗盛大中华区首席财务官的人选。

朗盛集团管理董事会成员卢塞尔先生(Rainier van Roessel)表示:“在年轻的朗盛逐渐成长为中国化工行业重要一员的过程中,王永利先生做出了关键性的贡献,对此我们深表谢意,并祝愿他在

未来的事业发展中一切顺利!”

柯茂庭先生于1991年加入拜耳集团。1994年,他被派往韩国首尔,担任拜耳韩国公司副总裁兼行政事务总监。1997年,他被调回德国,并在拜耳化工业务部历任营销、规划与控制等多项领导职务。朗盛集团成立后,他被任命为集团资金管理部负责人。2008年4月,柯茂庭被任命为朗盛大中华区首席财务官。

柯茂庭对担任新职充满信心,他表示:“我作为朗盛大中华区首席财务官已经有机会在中国工作了半年,对这里同事的工作热情,教育和职业背景,以及他们对朗盛集团的敬业精神有很深的印象。我很荣幸能在这样良好的环境下担任大中华区总裁一职。”

朗 盛