

偏差。二是胎坯与模具的间隙太小,运用合模机合模时,胎坯不能顺利进入模具的最佳位置。

3.1.2 解决措施

改进合模机,在合模机的工作面上加装一个大的工作面,增大工作面与模具接触面。操作工在胎坯装入模具前,在胎坯胎圈处涂刷隔离剂。操作者使用合模机时多次压合后合模。

3.2 模具分型面处大胶边

3.2.1 原因分析

模具不配套,上下模不能很好的配合,使胶料从模具分型面处流出。硫化机风源表的示值低,一次水阀门、二次水阀门未打开,模具内硫化压力低于工艺要求。

3.2.2 解决措施

在同一副模具的上下模对应部位刻上相同的数字,登记在册,不同模具数字不同,而且数字不得重复,以保证模具配套装配。定期检查硫化设备一次水阀门、二次水阀门,确定风源是否漏风,发现问题及时修护。

4 结语

自 2008 年 12 月开始,我公司对引起轮胎缺胶、欠硫、胶边等质量问题的硫化罐及相差工装设备进行改造,并定期维护后,轮胎硫化缺陷大幅度减少,硫化罐硫化轮胎的一次合格率从 65% 提高到 85%,有效的提高了轮胎质量。

辉门公司开发液态橡胶注压技术

据《橡胶世界》报道,美国辉门(Federal-Mogul)公司开发出一种新的液态橡胶超薄型注压密封垫片,用于新能源汽车的燃料电池。

该公司已将这种液态弹性体注压(LEM)技术申请了专利。采用该技术将液态工程橡胶以注压方式制备的超薄型橡胶垫片与由其他模压技术制备的密封垫片相比,密封性能极其优越,并可大大缩减每个燃料电池堆的质量和体积。每种 LEM 密封垫的厚度仅为 0.3 ~ 0.5 mm,而用常规模压成型方法制备的垫片至少要厚 1 倍。这项 LEM 专利技术有助于燃料电池制造商攻克燃料电池生产中的一些难题。目前,辉门公司正在与一家大型燃料电池生产商合作设计一种全新的密封垫,解决燃料电池的质量和组合方式等问题。

虽然氢燃料电池的发展历史可以追溯到 19 世纪 30 年代,但是大规模地生产这种电池一直受到诸如电池尺寸、成本、基本结构和组合方式等因素的制约。一个典型的燃料电池堆是由数百个电池单元所组成,每个电池单元含有一片离子交换膜和双极板,而这些单元之间又需要数百个橡胶垫片来密封。电化学反应就发生在这些离子交换

膜的表面上,氢与氧相结合释放出电能,而水是一种副产物。因此,每一片离子交换膜之间以及它们与外部环境之间必须是密闭的。因而,这种密封垫的厚度和密封性能极大地影响着燃料电池堆的长度、质量和性能。

美国辉门公司始创于 1899 年,总部位于美国密执安州萨斯菲尔德,是全球十大汽车零部件制造商之一。目前,该公司拥有 150 多家工厂,分布在全球 24 个国家和地区,销售额达 62 亿美元。2002 年,它在中国成立了中国总部,目前在华拥有 8 家独资或合资企业。

国 益

Kraiburg TPE 公司 TPE 混配物 可替代线缆中的 PVC

对电缆制造商以及 IT 和电子行业供应商而言,Kraiburg TPE 公司开发的一系列无卤和阻燃的 TPE 混配物带来了福音,它们可达到欧美最严格的阻燃标准要求,可用于替代线缆中的 PVC 包覆材料。

发生火灾时,PVC 包覆材料会对人体带来严重危害。Kraiburg TPE 公司开发的 TPE 混配物能在这方面作为实用替代品,避免潜在的危害。这类可阻燃的 TPE 混配物符合欧洲 RoHS 指令要求,不含重金属和有机卤素化合物如聚溴化联苯(PBBs)或聚溴化联苯醚(PBDEs)等有害组分。

钱伯章