

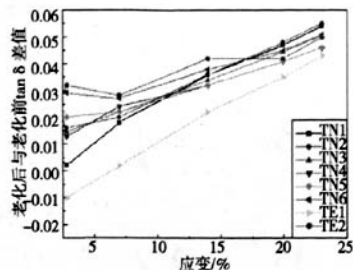
图13 不同配方胎面硫化胶的生热

SBR1712E,加入白炭黑后,硫化胶生热有所降低。

2.2.8 老化性能

图14为胎面硫化胶老化前后 $\tan\delta$ 对应变扫描的响应曲线。由图14可以看出,由于配方的调整,SBR1723的耐热老化性能得到改进,与SBR1712E的差距明显缩小。

从上述研究可以看出,对轿车子午线轮胎胎面胶,通过补强体系中白炭黑用量的调整,SBR1723与SBR1712E在物理性能、滚动阻力、牵引性、生热、加工性能等方面的差异明显变小。虽然SBR1723某些性能仍表现出稍逊于SBR1712E,但完全能满足轿车子午线轮胎胎面胶的要求。

图14 胎面硫化胶老化前后对应变扫描的 $\tan\delta$ 响应曲线

3 结论

(1) 用RPA2000橡胶加工分析仪对SBR1712E和SBR1723的基本性能研究表明,SBR1723生胶的基本性能与SBR1712E接近,混炼胶的加工性能稍差,硫化胶常规物理性能相近,生热和滚动阻力低,牵引性和耐老化性较差。

(2) 对SBR1712E和SBR1723胎面胶的应用性能研究表明,通过对补强体系中白炭黑用量的调整,SBR1723与SBR1712E在物理性能、滚动阻力、抗湿滑性、生热、加工性能等方面的差异明显变小,可以满足轿车子午线轮胎胎面胶的要求。

道康宁公司扩大在华硅橡胶产能

道康宁公司日前宣布,随着该公司在江苏省张家港市的下游产品生产基地的建成,其硅橡胶产品产量将大幅提升,中国及亚洲地区客户的产品交付时间将随之缩短。

该生产基地建成之前,道康宁仅有少部分硅橡胶产品在中国本地生产。据称,以前道康宁公司从欧洲或美国进口产品,然后交付到客户手中需数月时间,而生产能力扩大之后,交付时间可缩短至几周,从而大大提高了效率,同时也节省了物流成本。

张家港下游产品生产基地将生产液态硅橡胶和高温硅橡胶,以满足不同客户对产品性能和工艺的要求。凭借卓越的工艺性能和出色的物理、电气及绝缘特性,道康宁的液态硅橡胶和高温硅

橡胶已广泛应用于电线电缆、汽车、能源、食品、消费品及其它各类橡胶制品。道康宁公司张家港生产基地生产的硅橡胶材料,将通过传统销售渠道和基于网络的XIAMETER商业模式进行销售。经扩展后的XIAMETER高效商业模式为客户订购产品提供了极大的便利。

据悉,中国最大的有机硅综合生产基地——张家港生产基地的二期项目正在加紧建设中,预计将于2010年年底竣工。届时,该生产基地的硅氧烷和气相二氧化硅的年生产能力有望达到20万t。而道康宁公司的有机硅下游产品生产基地也正在建设中,产品包括密封胶和硅油,建成后道康宁的下游产品生产能力将进一步扩大。

宇虹