

性能达到企业标准要求。

4.6 耐久性能

轮胎耐久性能按企业标准进行测试,试验条件为:室温 38℃,充气压力 260 kPa,负荷率 127%,试验速度 81 km·h⁻¹。试验结果表明,轮胎耐久性能试验累计行驶时间达到 102 h

(试验结束时轮胎未损坏),满足企业标准要求。

5 结语

本设计 P255/70R16 轿车子午线轮胎投放市场 3 年多,优良的使用性能得到广大用户的青睐,取得了良好的经济效益和社会效益。

卡博特蓝星联手打造最大气相法白炭黑生产基地

中国蓝星(集团)股份有限公司与美国卡博特公司日前联合宣布,世界级气相法白炭黑增产项目在江西省九江市星火工业园动工。该项目由卡博特蓝星化工(江西)有限公司斥资 4300 万美元打造,全部完成后,将成为全球最大的气相法白炭黑生产基地。据介绍,气相法白炭黑项目第 1 阶段扩产将于 2011 年下半年完成,届时卡博特蓝星公司的气相法白炭黑生产能力将从年产 0.5 万 t 提高到 1.5 万 t。第 2 阶段将使总产能提高到年产 2 万 t。

卡博特蓝星化工(江西)有限公司是卡博特在华分公司与中国蓝星集团的合资公司。该项目是年产能 40 万 t 的中国化工集团蓝星星火有机硅扩改一体化工程的配套项目。项目双方将联手打造有机硅产业循环经济链,推动行业可持续发展。

项目以蓝星星火有机硅厂有机硅单体生产中的副产物一甲基三氯硅烷为原料,采用卡博特世界领先的技术生产纳米级白炭黑产品,同时再将白炭黑生产过程中产生的副产品氯化氢返回给星火厂用作合成氯甲烷的原料生产有机硅单体,实现资源的循环利用,使氯的循环利用率达到 99.9%。

据介绍,建设该项目是为了满足国内外高档白炭黑市场的需求,同时,也是满足蓝星集团下游产品对气相法白炭黑的需要。装置达产达标后,根据合同将可年消耗星火厂副产品一甲基三氯硅烷 5 万 t 左右,每年为星火下游产品提供优质的气相法白炭黑 0.6 万 t,同时还可给星火厂提供 10 万 t 以上氯化氢用于合成氯甲烷。扩建后的工厂将卡博特与蓝星的运营模式合二为一。

尹 强

我国橡胶树气刺微割技术达到国际领先水平

中国热带农业科学院橡胶研究所科研人员传统割胶技术的基础上,对橡胶树气刺微割技术进行攻关,并根据我国橡胶树生长环境的特点,对刺激剂量、刺激周期、割胶频率等方面进行系统研究,形成了适合于我国橡胶生产特点的“橡胶树气刺微割技术要点”。目前,该技术已达国际领先水平,在海南、广东、云南三大植胶区进行示范推广。

据介绍,传统的割胶技术是使用乙烯利刺激刀口,使其快速出胶,割面长达半个树围,乙烯利有导致橡胶树死皮的缺点,而且割线长,以致树干的原生皮很快被使用完毕,树龄达到 25 年以上时必须使用再生皮割胶。而气刺微割技术是用更加

高效的乙烯气体替代乙烯利刺激割胶,改长割线为 5 cm 的短割线,降低了割胶的投入,减轻了割胶工作的劳动强度,提高了效率,产量有所提高,也延长了橡胶树的寿命。同时,由于气刺微割技术要求相对较低,植胶企业老龄胶工也可以继续割胶。经过多年多地的示范结果表明,气刺微割技术较当前应用的常规割胶技术具有高产、高效、安全的特点。目前该技术已经在海南、广东和云南三大植胶区 100 个示范点进行推广,使用面积已达 3 万多亩。这一技术对于提高我国植胶区的整体割胶技术水平,增加企业效益和胶工收入等发挥了积极的作用。

安 琪