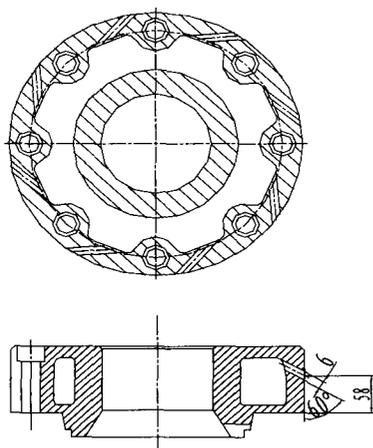


(a) 改造前



(b) 改造后

图5 改造前后进出水缸盖结构

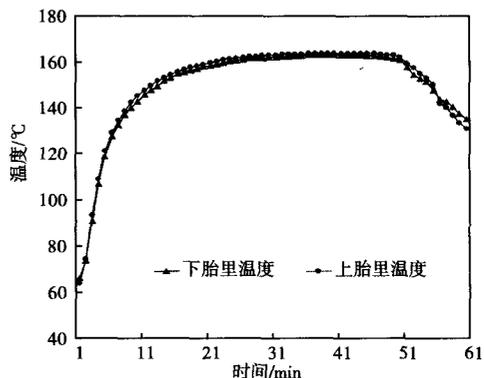


图6 改造后轮胎硫化测温结果

表3 改造后轮胎硫化效应

项 目	硫化效应	拉伸强度/MPa
改造前		
上模胎里	56.45	16.0
下模胎里	78.81	16.6
改造后		
上模胎里	82.79	16.9
下模胎里	80.14	16.7

### 3 结语

硫化机进出水缸盖改造后,轮胎硫化内压过热水可以有效喷射到轮胎下模胎里对应胶囊部位最低处,并在硫化胶囊里形成一个顺时针流动的涡流,从而使上、下模胎里温度均一、稳定,轮胎各部位胶料硫化程度相当,上、下模胶料的性能差异减小,轮胎硫化安全性提高,成品轮胎质量提高。

## 行业动态

### 吉林石化乙丙橡胶市场占有率提升

中国石油吉林石化公司挖掘装置潜力,根据市场变化切换装置产品牌号,使国内唯一的年产2万t乙丙橡胶装置年创效能力达2亿元,乙丙橡胶产品市场占有率稳步提升。2012年以来,我国汽车生产仍呈现较好的发展态势,对乙丙橡胶产品形成利好。吉林石化完善“以销定产”机制,实现市场需求和产品生产无缝对接。经过市场调

研,摸索出变牌号、切换装置的最优生产序列,停止生产难度大、成本高、创效低、用量小的牌号产品,集中生产成本低、创效高、用量大的牌号产品,延长单个牌号生产周期,实现效益最大化。截至2012年5月中旬,吉林石化乙丙橡胶装置共切换4次,生产合格产品7908t,完成了年计划的42.5%。

钱伯章