

表1 成品轮胎的物理性能

项 目	实测值	指标 <sup>1)</sup>
胎面胶性能		
邵尔A型硬度/度	62	60~69
拉伸强度/MPa	16	≥15
拉断伸长率/%	610	≥480
阿克隆磨耗量/cm <sup>3</sup>	0.3	≤0.4
粘合强度/(kN·m <sup>-1</sup> )		
胎面-缓冲层	11.2	≥7.8
缓冲层-胎体	8.8	≥6.8
胎体帘布层间	9.1	≥5.3
胎侧-胎体	9.8	≥5.3

注:1) GB/T 2981—2014《工业车辆充气轮胎技术条件》。

4.4 实际道路试验

装车试验结果表明,本设计成品轮胎的耐磨

性能、支撑性能、操纵性能和牵引性能良好,负荷能力强,下沉量小。

5 结语

本设计27×10—12 14PR SK-400工业车辆轮胎的充气外缘尺寸、物理性能、帘线角度等及实际行驶性能均达到国家标准或设计要求。该轮胎批量生产过程中工艺稳定、外观质量良好。市场反馈该轮胎牵引性能、耐磨性能及自洁性能良好。该轮胎为公司创造了较好的经济效益和社会效益。

收稿日期:2017-02-27

Design of 27×10—12 14PR SK-400 Industrial Vehicle Tire

ZHAO Xinghai, SUN Lei, ZHAO Kang, DOU Haizheng

(Xuzhou Xugong Tire Co., Ltd., Xuzhou 221011, China)

**Abstract:** The design of 27×10—12 14PR SK-400 Industrial vehicle tire was described. In the structure design, overall diameter was 668 mm, cross-sectional width was 243 mm, width of running surface was 223 mm, arc height of running surface was 6 mm, bead diameter at rim seat was 301 mm, bead width at rim seat was 203 mm, maximum width position of cross-section ( $H_1/H_2$ ) was 0.844, using SK-400 tread pattern, pattern depth was 18 mm, block/total ratio was 48.8%, and number of pattern pitches was 19. In the construction design, the following processes were taken: one-formula and one-piece tread, 2 layers of 930dtex/2 dipped nylon 6 cord for breaker ply, 6 layers of high strength 1670dtex/2 dipped nylon 6 cord for carcass ply, using  $\Phi 1.0$  mm tempered steel for bead wire, using semi-core building machine with  $\Phi 400$  mm molding nose to build tire, and using bladder curing press to cure tire. The inflated peripheral dimension and physical properties of the finished tire met the requirements of design and relative standards.

**Key words:** industrial vehicle tire; structure design; construction design

橡胶行业多项新制修订国家标准批准实施

中图分类号:TQ336;T-652.1 文献标志码:D

日前,国家质量监督检验检疫总局和国家标

准化管理委员会批准了多项国家标准,其中《充气轮胎物理性能试验方法》等6项与橡胶行业相关的新制修订国家标准(如表1所示)即将实施。

表1 近期批准实施的橡胶行业新制修订国家标准

标准号	名称	代替标准号	实施日期
GB/T 519—2017	充气轮胎物理性能试验方法	GB/T 519—2008	2018年4月1日
GB/T 33642—2017	农林拖拉机轮胎 快速耐磨试验方法		2017年12月1日
GB/T 12784—2017	橡胶塑料加压式捏炼机	GB/T 12784—1991	2017年12月1日
GB/T 33580—2017	橡胶塑料挤出机能耗检测方法		2017年12月1日
GB/T 33829—2017	轿车轮胎雪地抓着性能试验方法		2018年4月1日
GB/T 33830—2017	载重汽车轮胎雪地抓着性能试验方法		2018年4月1日

(本刊编辑部)