



图1 三角胶条热贴装置的操作工艺示意

3 三角胶条热贴工艺措施

3.1 采用适合的口型板

轮胎规格不同, 钢丝圈直径、钢丝数量和层数不同, 胶条尺寸也不同, 因此不同规格轮胎的三角胶条热贴应采用不同的口型板。

3.2 胶条长度和拉伸适当

胎圈三角胶条接头部位脱开或有间隙的主要原因是: 胶条长度不够或过度拉伸。采用三角胶条热贴工艺后, 胶条自然覆在钢丝圈上, 贴合钢丝圈一周后裁断, 不再出现胶条长度不够而拉伸贴合, 完全解决了胶条接头部位脱开或有间隙问题。

4 三角胶条热贴注意事项

1. 三角胶条促折

主要原因: (1)压轮和套圈轮不在一条直线

上; (2)压轮松动摇摆。

解决办法: 调整套圈轮平行度, 固定压轮。

2. 钢丝圈磨掉胶

主要原因: (1)压轮和套圈轮沟槽宽度和钢丝圈宽度不匹配; (2)套圈轮不平行。

解决办法: 保证套圈轮沟槽的宽度和平行度。

3. 保证三角胶条挤出速度与热贴速度匹配。

5 三角胶条热贴装置使用效果

我公司三角胶条热贴装置投入使用已近一年, 表现出以下优点。

1. 返回胶量大大减少。若三角胶条尺寸均匀, 一批钢丝圈热贴后, 仅裁下一个胶头, 基本无返回胶。

2. 生产效率提高。未采用三角胶条热贴工艺前, 热胶条堆放时常常出现粘连现象, 操作人员需花费较长时间将胶条分开, 采用钢丝圈热贴工艺后既省去了这部分时间, 又免去了这部分操作, 大大提高了生产效率。

3. 保证了包圈质量。胎圈包圈时热贴三角胶条紧紧固着在钢丝圈上, 胶条接头脱开、松动现象基本消失, 包圈质量得到保证。

4. 操作方便。三角胶条热贴时, 只要把钢丝圈套在盘上, 踩动刹车热, 胶条即可与钢丝圈贴合。与原包圈工艺方法相比, 三角胶条热贴工艺劳动强度大大降低, 且挤出三角胶条直接使用, 不用存放, 方便了操作, 提高了效益。

锂系鞋用橡胶新品 TVA

巴陵石化合成橡胶事业部自主研发成功锂系鞋用橡胶新产品 TVA, 受到市场青睐。

作为锂系聚合物热塑性弹性体的升级产品, TVA 具备 SBS 鞋用料的诸多优良性能, 兼具传统橡胶的多种加工性能, 还以良好的耐磨、耐高温、耐屈挠和耐腐蚀性能备受关注, 且加工成本远远低于传统鞋用原料, 具有良好的经济效益, 可广泛应用于制鞋领域。

作为国内最大的锂系聚合物研发基地, 巴陵石化公司多年来一直致力于锂系聚合物新产品的研发和试验工作。

钱伯章

固特异推出新的抗刺扎轮胎

固特异近期推出一款专用于工地用车辆和四轮驱动车辆的抗刺扎 Wrangler AT/SA 轮胎。该轮胎采用了杜邦公司申请专利的 Durawall 技术的 DuPont™ Kevlar 纤维来改进 2 层胎体结构, Kevlar[®] 纤维强度是钢丝的 5 倍, Kevlar[®] 纤维使胎侧更坚硬, 抗刺扎性能和耐热性能更好, 并能保证汽车转弯时的稳定性。

Wrangler AT/SA 轮胎采用了 2 层高弹性钢丝束层, 这也有利于提高轮胎的强度及胎面抗刺扎性能。

罗永浩