

方向至距模腔 10 mm 的上、下模配合处周向车去 0.6 mm, 然后开 4×5 mm 的周向排气槽; 接着 4×5 mm 的周向排气槽向外均匀开 36 个半径 1.5 mm 排气线。采用改造后模具生产的轮胎不再出现重皮问题。

4 结语

通过实施以上措施, 彻底解决了硫化罐硫化 8.3—20 6PR PR1 水田用农业轮胎花纹块冠部重皮问题。据此, 我公司又相继解决了其它 4 个规格同类轮胎出现的冠部重皮问题, 取得了良好经济效益。

巴陵石化三釜凝聚改造成效显著

在合成橡胶生产过程中, 凝聚环节所消耗的能量占总能耗的 60%。近年来, 国外开始采用先进装备技术来回收这一环节所消耗的大量能源, 但对该技术封锁严密。国内合成橡胶生产中的凝聚环节亟待破解节能降耗难题。

巴陵石油化工有限公司是目前国内最大的热塑性橡胶生产企业, 同时还有一套年产 3 万 t 顺丁橡胶生产装置, 企业共有 9 条凝聚(工序)生产线。近年来, 巴陵石化集中力量在凝聚工艺优化方面进行攻关, 将其列为节能重点技改项目。科研人员通过借鉴合成橡胶其他产品的凝聚生产技术, 自行开发设计出顺丁橡胶三釜凝聚新技术。2008 年年初, 合成橡胶事业部启动顺丁橡胶装置凝聚工艺改造项目, 5 月初一次开车成功, 这是该技术在全球同类装置上的首次应用。应用实践表明, 在同等条件下, 生产每吨顺丁橡胶的蒸汽消耗量

可下降 1 t, 每小时循环水消耗量减小 70 多 t, 溶剂油消耗量减小 25 kg, 每年节能降耗可创效 700 万元以上。此后, 公司开始逐步对 SBS 和 SEBS 装置的 6 条凝聚系统实施三釜凝聚改造。2010 年 4 月, 合成橡胶事业部年产 20 万 t SBS 装置的 3 条凝聚生产线三釜凝聚改造一次开车成功。系统投用后, SBS 生产的能耗物耗全面下降, 其中每吨产品环己烷消耗量首次低于 50 kg, 蒸汽单耗量也由原来 4.75 t 降到 3.78t, 创历史最好纪录。每条凝聚生产线年可节能降耗创效 800 万元。目前, 该事业部 SBS 装置的 1 条凝聚生产线和 SEBS 凝聚生产线正在实施三釜凝聚改造, SBS 最后 2 条凝聚生产线的三釜凝聚改造也将启动, 顺丁橡胶装置的另一条凝聚生产线技改已立项, 年内所有三釜凝聚改造项目将全部完成。

崔小明

风神公司 18.00R25 IND-4/A2366 TL 全钢工程机械子午线轮胎试制成功

日前, 风神轮胎股份有限公司成功试制出港口专用 18.00R25 IND-4/A2366 TL 全钢工程机械子午线轮胎。

该规格轮胎主要装配于港口机械, 属于专用型轮胎。针对港口机械轮胎作业气压高、负荷大、原地转矩大和下沉量大等要求, 该规格轮胎具有以下几个特点: ①采用加深型块状花纹结构, 花纹深度比设计标准推荐值略大, 花纹美观大方, 行驶面宽大厚实, 可有效提高轮胎的自洁性、通过性和耐磨性, 延长使用寿命, 同时满足港口机械的作业

要求; ②胎侧和胎肩采用小加强台结构, 以提高轮胎使用过程中的抗刺扎性能, 保护胎体不受损伤; ③胎体采用加强型帘线, 钢丝圈采用加强型结构, 以满足轮胎高压、大负荷的要求; ④胎侧内衬层采用特殊设计, 以提高胎体受冲击和刺扎时的保气能力, 满足高大负荷下胎侧的抗屈挠性能; ⑤胎面采用特殊配方, 以提高轮胎的耐磨性能。

目前, 该规格轮胎已进行了各类室内测试, 即将进行实际装车试验。

陈建国