



图2 胎圈补强层与胎体压合位置

为20 mm;

(2)压合完成后各部件间无气泡、胎体端部不翘起;

(3)严格控制帘布的长度,帘布偏长易打褶。

综合各类成型机的胎体筒压合轨迹,得出胎体筒压合的主要工艺参数,见表3。

在轮胎成型过程中,三角胶、胎侧、胎体筒的压合轨迹控制较灵活,工艺参数设定以部件压实、

表3 胎体筒压合的主要工艺参数

停顿点	停顿位置	停顿时间/s	压力	鼓转速	压辊分合速度
1	胎体帘布中心	1	低压	高	高
2	胎圈补强层内端点	2	高压	高	低
3	胎圈补强层外端点	2	高压	高	低
4	胎体帘布端点	3	高压	高	低

压合轨迹连续和平稳、压完部件表面无褶子和气泡为基准。

4 结语

本工作探讨了全钢子午线轮胎三角胶、胎侧

和胎体筒的压合轨迹,这对提高轮胎产品质量极为重要。然而,胎面压合是轮胎整个成型压合过程中最重要、最复杂的一个步骤,近期我公司将对其进行深入研究,届时总结这方面的经验,以供同行参考。

行业动态

《新材料产业“十二五”发展规划》 包括多种橡胶材料

日前,工业和信息化部正式发布了《新材料产业“十二五”发展规划》。其中,涉及橡胶行业的有特种橡胶、有机硅材料、高性能氟材料、高性能纤维及复合材料等。

重点产品包括丁基橡胶、溴化丁基橡胶、卤化丁基橡胶、氯丁橡胶、丁腈橡胶、氢化丁腈橡胶、二元乙丙橡胶、三元乙丙橡胶、溶聚丁苯橡胶、丙烯酸酯橡胶、氯化聚乙烯橡胶、氯磺化聚乙烯橡胶、稀土异戊橡胶、稀土顺丁橡胶、异戊橡胶、聚硫橡胶、聚氨酯热塑性弹性体、聚脲弹性体、苯乙烯类热塑性弹性体、聚烯烃类热塑性弹性体、液体硅橡胶、空间级硅橡胶、氟橡胶、间位芳纶、对位芳纶、

对位芳纶复合基材等。

发展策略是自主研发和技术引进并举,走精细化、系列化路线,大力开发新产品、新牌号,改善产品质量,努力扩大规模,力争到2015年国内市场满足率超过70%。扩大丁基橡胶、丁腈橡胶、乙丙橡胶、异戊橡胶、聚氨酯橡胶、氟橡胶及相关弹性体等生产规模,加快开发丙烯酸酯橡胶及弹性体、卤化丁基橡胶、氢化丁腈橡胶、耐寒氯丁橡胶和高端苯乙烯系弹性体、耐高低温硅橡胶、耐低温氟橡胶等品种,积极发展专用助剂,强化为汽车、高速铁路和高端装备制造配套的高性能密封、阻尼等专用材料开发。

周永源