ZHONGYAOTECH
XINGTAI ZHONGYAO CHEMICAL

产品手册
2026 / 01



轮胎配方级

轮胎用氧化镁。

胎侧与胎面胶料的接受酸与硫化活性剂——硫化提速 20–30 %，且不增加焦烧风险。

MGO	活性	D50	用量
≥ 96 %	110–140 s	2–4 μm	3–5 phr

压机周期由**最慢的那一步**决定。氧化镁把这个瓶颈**从模具里拿掉**。

20–30%

缩短硫化

在硬度不变的前提下实测的压机时间降幅。

<5 phr

典型用量

再往上加，综合平衡通常变差。

150 °C

耐热性

使用中保持尺寸稳定。

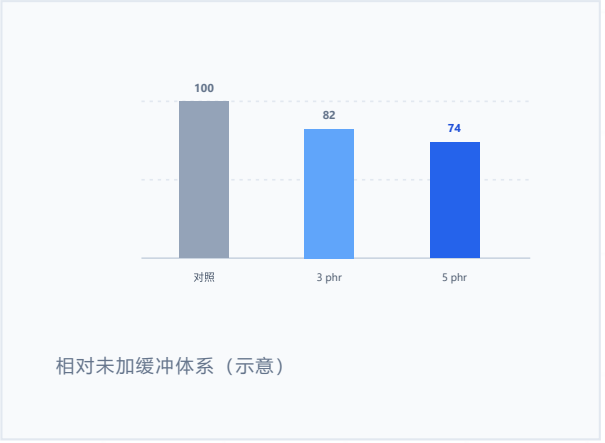
01 — 机理

它在胶料里做了什么。

混炼过程中，氧化镁中和酸性物质，保护促进剂体系不提前交联；硫化阶段又参与网络形成，提高交联密度。

结果是一款在混炼温度下安全、在压机里更快的胶料——两个看似矛盾的效果，其实来自同一个"接受酸"能力。

对比. 牌号要按配方选：NR/BR 胎侧一般用中活性，高性能胎面可用略高的活性。



相对未加缓冲体系（示意）

过程

混炼 → 硫化 → 使用

硫化时间缩短 — 相对未加缓冲体系（示意）

活性
110–140 s
对比 150–250 s

用量
3–5 phr
对比 2–4 phr

主要作用
硫化活性
对比 接受酸

02 — 规格

批次稳定，批批一致。

项目	标准值	方法
氧化镁含量	≥ 94.0%	批次 COA
比表面积	30-50 m^2/g	批次 COA
筛余物	≤ 0.01%	批次 COA
水分	≤ 0.5%	批次 COA

用量建议

从 3 phr 起步，按焦烧时间与交联密度调整。超过 5 phr 后，平衡通常偏向硬度而牺牲耐屈挠性。

供货

包装	25 / 1 000 kg
最小起订	1 t
交货期	3–7 天
牌号代码	MgO-Tires

CAS 1309-48-4 · 批次 COA 随货，TDS/SDS 可索取。

入厂

矿石化验

每批进厂矿料先测铁、钙、硅。

过程

活性 + 灼减

生产过程中按批次目标值抽检。

出厂

全项 COA

完整出厂检验，可提供第三方报告。

应用在哪里



01

轮胎胎侧

焦烧安全与耐热老化



02

胎面胶

交联密度



03

翻新胎胶料

粘合与老化



04

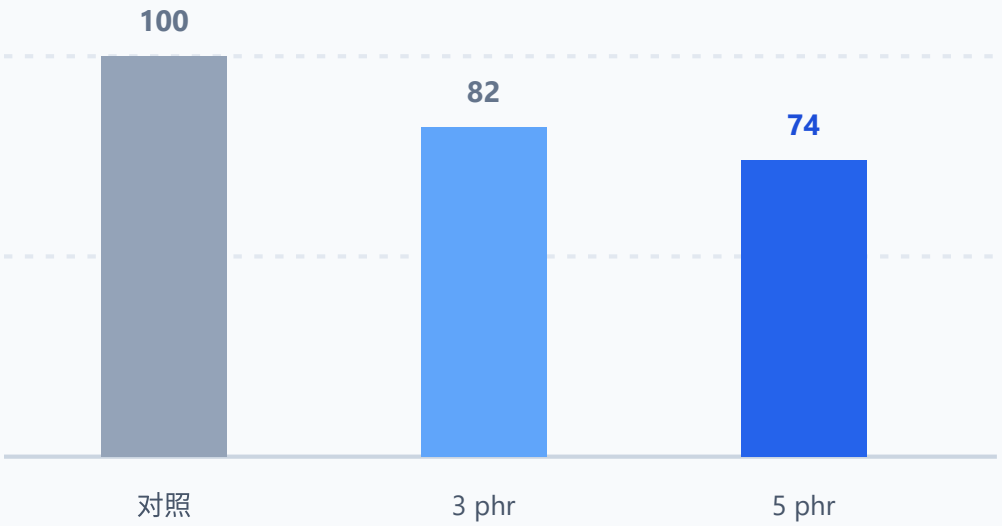
定制配方

配方支持

以上添加量为配方试验的起点，最终性能取决于完整配方与测试条件。

04 — 性能

性能与对比



相对未加缓冲体系（示意）

项目	本牌号	轻质氧化镁
活性	**110–140 s**	150–250 s
用量	**3–5 phr**	2–4 phr
主要作用	**硫化活性**	接受酸
用途	**轮胎胶料**	通用橡胶

包装

25 kg 内衬 PE 的 PP 编织袋，可打托。
1 000 kg 吨袋，适合散装配料线。

物流

20' 整柜	**20–24 吨**
起运港	**天津 / 青岛**
贸易术语	**FOB / CIF / CFR**
海关编码	**2519.90**

05 — 供货

全程可追溯。每批都有据可查。

每批货随附对应批次的 COA。TDS、SDS 与 REACH 声明可按需出具。生产通过 ISO 9001:2015 认证。

50,000 t
年产能

50+
出口国家

1 t
最小起订

EMAIL
info@zhongyaochemical.com

TEL / WHATSAPP
+86 133 6372 1293

工厂
中国河北省邢台市

WEBSITE
www.zhongyaochemical.com

以上为典型值，不构成批次放行证书。验收标准以订单执行时有效的 COA 与 TDS 为准。

© 2026 Xingtai Zhongyao Chemical Co., Ltd.