



第41卷 第5期

2026年5月出版(总第480期)

主办单位：中国橡胶工业协会炭黑白炭黑分会

编辑：《炭黑信息》编辑部

编委会主任：王延栋

编委会成员：

李毅	江西黑猫炭黑股份有限公司	总经理
李和春	苏州宝化炭黑有限公司	董事长
徐人威	中昊黑元化工研究设计院有限公司	执行董事
魏亮	龙星科技集团股份有限公司	总经理
薛国飞	山西安仑化工有限公司	董事长
阙伟东	确成硅化学股份有限公司	董事长
宋吉峰	中化泉州石化有限公司	副总经理
邵建聪	广州海印实业集团有限公司	董事总裁
王希安	山东华东橡胶材料有限公司	董事长
郑相君	大石桥市辽滨碳黑厂	董事长
刘东杰	山西永东化工股份有限公司	董事长
牛海君	山西三强新能源科技有限公司	董事长
陈政江	云南云维飞虎化工有限公司	董事长
黄锡甫	宁波德泰化学有限公司	总经理
王建文	金能科技股份有限公司	总经理

责任编辑：姚新启

编辑部地址：天津市红桥区勤俭道185号
中国橡胶工业协会炭黑白炭黑分会

邮政编码：300130

电话：022-27276558 27276696

Http: www.cncbt.org.cn

E-mail: thfh@sina.com

目录 CONTENTS

协会工作

2026年中国特种橡胶原材料产业发展大会圆满召开	01
2026年助剂专业委员会及炭黑白炭黑分会专家组会议圆满召开	04

政策信息

“两新”政策构筑能源转型强劲引擎	07
聚焦中央经济工作会议之三：精准施策 办好实事托举民生大事	08

炭黑行业资讯

2025年中国炭黑出口量突破百万吨 增长22.5%	10
安仑柳钢炭基新材料7.35万吨炭黑生产线烘炉点火	11
朝阳黑猫炭黑创建市级技术创新中心	11
卡博特拟在天津投资新建一条色母粒生产线	12
内蒙金猫炭材料一期12万吨炭黑项目竣工4月投产	12
山东联科科技2025净利润增长7.43%	13
永东化工50万吨煤焦油深加工项目试生产	13

相关市场报道

2025年中国轮胎产量及销售情况分析	14
2026年2月我国汽车工业经济运行情况	14
TIA欢迎OEHA对人造草坪橡胶颗粒的研究结论	15
芬兰内姆斯推进轮胎生物基填料的研究	16

海外炭黑资讯

2026年全球炭黑市场报告	18
BKT业务拆分为两大板块 以全新架构进军印度轮胎市场	18



Volume 41 No.5

Issued May. 5. 2026

本刊协办单位:

- 青岛德固特节能装备股份有限公司
- 乐清市节能石油机械厂
- 北京亦海科泵业科技有限公司
- 青岛神州锅炉辅机有限公司
- 淄博华庆耐火材料有限公司
- 巩义市新丰源耐火材料有限公司
- 常州市康安环保设备有限公司
- 济南圣泉集团股份有限公司
- 安徽省绩溪华林环保科技股份有限公司
- 抚顺振兴工程设计有限公司
- 巩义新科耐火材料有限公司
- 山东方兴节能装备有限公司
- 临朐鼎工磁电科技有限公司
- 淄博王宇耐磨材料有限公司
- 太原太航德克森自控工程股份有限公司
- 邯郸市峰峰矿区润德新材料有限公司

目录 CONTENTS

PCBLTN 在泰米尔纳德邦启动 3 万吨炭黑工厂	21
东海炭素的炭黑业绩下滑 预计 2026 年也不乐观	22
欧励隆橡胶用炭黑业务受廉价进口轮胎的冲击	23
沙特 SABIC 为倍耐力合资轮胎厂供应炭黑原材料	23
希马德里新建 7 万吨特黑线投产 总产能达 25 万吨	24
需求疲软 卡博特拟优化美欧炭黑产能布局	25

技术信息

博拉炭黑携新型炭黑与碳纳米管亮相 2026 印度涂料展览会	27
黑猫超耐磨低滞后炭黑 L21 助力轮胎突破 魔三角 瓶颈	28
黑猫炭黑万吨级湿法母炼胶投产开启胶料加工新时代	29

白炭黑信息

卡博特 - 桑马尔投资 2500 万美元扩建印度气相法白炭黑产能	32
----------------------------------	----

回收炭黑信息

北欧茵维若回收炭黑技术落户北美	33
博拉炭黑启用意大利新生产线对 rCB 进行精加工	35
法国正式把废轮胎热解油认定为化工原料	35
法雷尔 - 波米尼增持股份 推动轮胎热解技术商业化	37
回收炭黑标准化测试的重要性	37
回收炭黑在澳大利亚道路建设中发展势头强劲	38
拉西集团与 ITTAC 合作加强 rCB 在轮胎中的应用	39
鲁姆斯与英诺文特合作 在全球加速推广废轮胎热解技术	40
耐驰的研磨分散设备助力提升回收炭黑的品质	41
派鲁姆正大力推进捷克和希腊 rCB 项目	42
中国企业拟大规模扩建废胎热解产能	44

2026 年中国特种橡胶原材料产业发展大会 圆满召开



2026年4月13日至15日由中国橡胶工业协会助剂专业委员会及炭黑白炭黑分会共同主办的2026年中橡协橡胶助剂专业委员会、炭黑白炭黑分会专家组会议暨特种橡胶原材料产业发展大会在河南省鹤壁市胜利召开，来自全国78家单位，共计118人参加了此次会议。



本次会议由中橡协助剂专委会与炭黑白炭黑分会首次共同主办的行业会议，得到了鹤壁市当地市委、区委、姬家山园区管委会及鹤壁市化工新材料行业商会等相关企业的大力支持，鹤壁市政协副主席袁江华、中国橡胶工业协会会长徐文英亲临大会现场致辞。

本次会议聚焦橡胶助剂、炭黑、白炭黑及特种橡胶原材料产业高质量发展，围绕行业运行、技术创新、绿色低碳、可持续材料、环保升级等议题展开深入交流，来自全国相关生产企业、科研院所、高校及上下游产业链代表参加了此次大会。



大会分为两个部分，第一部分由中国橡胶工业炭黑白炭黑分会主管张祥龙主持。



中国橡胶工业协会橡胶助剂专业委员会秘书长王延栋首先作《中国橡胶助剂工业经济运行状况》报告，全面分析当前橡胶助剂行业生产经营、市场供需、出口形势及成本压力，指出行业向绿色化、高性能化、专用化转型的迫切性，并对后续运行态势与发展重点作出研判。接下来中国橡胶工业协会炭黑白炭黑分会主管姚新启作《我国炭黑行业发展历程及未来趋势》报告，系统梳理炭黑行业发展脉络，总结技术进步、结构调整、节能降碳成效，展望高端化、低碳化、循环化发展路径，提出强化技术创新、推进绿色制造、拓展应用场景等发展建议。紧接着《中国化工报》社有限公司副总编辑孟晶作《“十五五”精细化工产业发展展望》报告，结合国家产业政策与化工行业发展规划，分析精细化工领域发展趋势，为橡胶原材料行业把握“十五五”战略机遇、优化产业布局、提升核心竞争力提供指引。以上三位发言人从行业运行与宏观发展的角度为参会嘉宾展示目前行业的整体发展情况。

经过短暂的茶歇后，北京旭华时代科技有限公司董事长崔旭分享了《创新的曲面石墨烯制备技术及特点》，介绍曲面石墨烯在橡胶补强、功能提升等方面的技术优势与应用潜力，为橡胶新材料开发提供新路径。固特异轮胎管理（上海）有限公司全球材料研发资深科学家薛天翔作《固特异 100% 可持续材料轮胎之路》报告，分享跨国企业在可持续材料开发、循环利用、

低碳轮胎研发方面的实践与进展，为行业可持续发展提供借鉴。两位发言人从前言材料与创新技术的角度展示了行业未来发展方向。

会议的第二部分由中国化工报社有限公司副总主编孟晶主持。

江西黑猫炭黑股份有限公司研发工程师富有斌作《低碳可循环材料在橡胶中的应用》报告，分享低碳炭黑及可循环材料在橡胶制品中的应用实践，助力行业节能降碳、绿色转型。山东阳谷华泰化工股份有限公司非轮胎橡胶制品应用技术总工魏传铎作《胶粘剂预交联对粘接性能的影响》报告，分析工艺技术对橡胶制品粘接性能、稳定性的影响，提升非轮胎橡胶制品质量水平。青州市博奥炭黑有限责任公司品质管理部部长兼质检中心主任西廷军作《环保高纯净炭黑在橡胶制品中应用》报告，阐述高纯净炭黑在提升制品性能、满足环保要求方面的优势，推动炭黑产品高端化升级。安徽科达洁能股份有限公司研发中心负责人全健森作《高温预热器在炭黑行业的应用》报告，介绍高温预热器技术在炭黑生产中余热利用、节能降耗、提质增效的应用效果，为行业装备升级提供支撑。本次会议还邀请到南京工业大学副教授李明为参会嘉宾作《面向橡胶补强及功能助剂的木质素改性策略研究》报告，探讨木质素在橡胶领域资源化利用与改性技术，推动生物质材料在橡胶行业的高值化应用。北京予知环境工程有限公司研发部长助理、项目负责人尧静敏在本次会议上作了《高纯氢氧化钙的技术创新及其在橡胶领域的应用前景》报告，介绍高纯钙产品技术优势与在橡胶制品中的应用价值，助力橡胶配方优化与品质提升。青岛福诺化工科技有限公司研发工程师李虎作《水性自修复型轮胎胶囊预处理液 / 隔离剂性能优势及应用》报告，分享水性化、功能化助剂在轮胎生产中的应用优势，推动橡胶加工助剂绿色化。鹤壁元昊新材料集团股份有限公司应用部部长宋士杰作《天然胶制品低锌硫化体系探索与开发》报告，聚焦橡胶硫化体系环保化升级，推进低锌、无锌技术研发与产业化应用。宁波嘉和新材料科技有限公司市场部经理刘凯作《低VOC 橡胶除味剂·赋能橡胶升级》报告，介绍低VOC 除味技术在改善橡胶制品环保性能、提升应用品质方面的作用。以上发言嘉宾通过各自报告分别从前沿材料与创新技术，绿色低碳与循环应用，专用助剂与工艺技术等多维度全方面呈现了我国橡胶助剂、炭黑、白炭黑及特种橡胶原材料行业最新运行态势、前沿技术成果、绿色发展路径，搭建了产学研用高效对接平台，凝聚了行业创新发展共识。

本次会议上参会代表一致认为，我国橡胶原材料行业正处于结构调整、转型升级关键期，必须坚持创新驱动、绿色引领、高端突破、循环发展，加快关键核心技术攻关，推进节能降碳与环保升级，拓展高性能、可持续材料应用场景，持续提升产业链供应链稳定性与竞争力。

本次会议得到了鹤壁市委省委的高度重视同时得到了鹤山区姬家山产业园区，鹤壁市化工新材料行业商会以及鹤壁元昊新材料集团股份有限公司、鹤壁恒力橡塑股份有限公司、鹤壁地瑞化工科技有限公司的大力支持。会后参会嘉宾参观鹤壁市鹤山区姬家山化工产业园及以上三家助剂企业，通过实地考察促进了地方产业与行业资源对接，助力区域橡胶新材料产业集聚发展。

中国橡胶工业协会炭黑白炭黑分会

2026年4月17日

2026 年助剂专业委员会及炭黑白炭黑分会专家组会议 圆满召开



2026 年4 月13 日中国橡胶工业协会橡胶助剂专业委员会、炭黑白炭黑分会专家组会议在河南省鹤壁市召开。此次会议是首次将助剂专业委员会专家和炭黑白炭黑专家组织在一起召开的专家组会议，共有31 位专家参加了此次会议。



本次会议由中国橡胶工业协会橡胶助剂专业委员会/炭黑白炭黑分会秘书长王延栋主持。

会议分两部分，第一部分由王延栋秘书长向各位参会专家通报2025 年度橡胶助剂行业经济运行状况。接下来炭黑白炭黑分会主管姚新启向各位专家汇报了2025 年炭黑工业经济运行状

况及“十五五”规划工作的内容。经过王延栋秘书长对助剂行业“十五五”规划工作的部署后，正式进入专家组会议的第二部分交流与讨论环节。

第二部分座谈讨论聚焦绿色低碳、技术创新、产业链协同、市场与供应链、标准与合规等众多维度，并通过橡胶助剂行业、炭黑行业新产品应用讨论展开。

讨论首先由株洲时代新材料科技股份有限公司采购部经理王郡余，中策橡胶集团研究所所长助理胡善军，赛轮集团技术研发中心党支部书记、配方专家刘震，固特异全球材料研发资深科学家薛天翔博士等下游应用企业专家从轮胎橡胶及制品橡胶的行业角度，提出了对上游原材料应用性能的需求，包括低滞后，低生热，高耐磨，低磨损等轮胎行业一直追求的技术突破，特别是新能源汽车的轮胎对上述要求更加强烈。

在发言中固特异全球材料研发资深科学家薛天翔博士介绍，为满足汽车厂商和消费者需求、应对监管压力，轮胎公司纷纷着力开发并使用可持续材料的轮胎。这就要求新型原材料不仅能降低滚动阻力，还必须兼顾其他性能和可持续性；出于使用过程的可持续性考虑因素，轮胎道路磨损颗粒（TRWP）也正受到监管机构愈发严格的审查；在轮胎报废处理环节，再生炭黑市场潜力巨大。在固特异看来，目前帘子布等已经有较好的可持续材料可以选择，但助剂还没有合适的产品。

赛轮集团技术研发中心党支部书记、配方专家刘震则表示，赛轮集团2024年就已经制定了可持续材料的目标，现在正在进行材料性能和成本的评价工作。不论是在新能源车用轮胎材料，还是在可持续材料方面，都需要上下游的合作推进。

橡胶制品代表性企业株洲时代新材料科技股份有限公司供应链管理中心采购部经理王郡余介绍时代新材倡导的是价值采购和产业链共担风险。材料的定制化开发，应用一代、研发一代、储备一代才能更好地解决“卡脖子”问题，让市场需求和供应更好地匹配。可以看出制品等企业的需求则更倾向于产品质量的稳定，样品与成品的质量一致性及产品的透明性。

接下来炭黑白炭黑原材料生产企业专家及助剂企业专家围绕下游专家的问题结合企业自身的实际情况分别发表讲话。

杭州中策清泉实业有限公司副总经理徐俊说道：“同样的炭黑产品，在全钢胎和半钢胎上的验证结果时常是不一样的，因为二者的配方不同。要进行不同使用场景下的针对性开发，需要有轮胎等下游的具体反馈。”

鹤壁元昊新材料集团股份有限公司是小品种橡胶助剂全球市占率位居首位的企业。对这一问题，他们的经验是多与客户深度交流。该公司应用部部长宋士杰说，对于橡胶制品来说，欧洲企业的配方和中国企业的配方不尽相同，希望原材料企业与国内制品企业也能建立这样的机制，以问题导向来推进行业技术换代。宋士杰部长补充道：“欧洲非轮胎制品企业每年都会和我们一起讨论产品的定制化方案。这些直指实际需求的解决方案，就是我们的核心竞争力。”

“上下游要想真正携手解决问题，就要重视微观层面的研究。不是简单的产品替代，而是按应用性能进行产品性能的定制化开发。”江西黑猫炭黑股份有限公司高级顾问聂绪建在会议发言中说。

“过去我们的试验多是在小变形条件下进行的，但新能源车用轮胎在实际使用时是大变形，这到底会带来什么样的变化？需要深入研究。”龙星科技集团股份有限公司副总经理马宝亮说。

身兼中橡助剂专委会秘书长和炭黑白炭黑分会秘书长的王延栋在会议讨论时说：

“行业要想长远发展，就一定要将新思维、新理念转化为可执行的行业与企业战略。对于橡胶助剂和炭黑白炭黑行业来说，新思维、新理念的重要体现就是差异化、高端化、定制化这‘三化’。行业未来的发展‘必须从‘量大面广’向‘专精特新’转型。’”



中国橡胶工业协会会长徐文英应邀出席了本次专家组会议并为助剂专业委员会及炭黑白炭黑专家组成员颁发了聘任证书。其中中橡助剂专业委员会26名专家及炭黑白炭黑分会22名专家在本次会议予以确认聘任，聘任期自2026年4月至2030年4月。



徐文英会长在最后的总结发言中指出：今年可能是近几年整个行业最难的一年。国内大批量生产的产品，目前已经与国际领先企业水平差距不大，但在小而美产品方面，差距显而易见。而小而美的产品恰恰是重要的增长点，是差异化、高端化、定制化的重点。中国的新能源汽车已经全世界领先，但新能源车用轮胎及其材料还有不少问题亟待解决，目前已经落后于整个产业链发展，必须迎头赶上。徐文英会长还对行业专家提出殷切希望，并建议将来的专家组会议要有针对性的问题，上下游行业专家要重点解决行业未来面对挑战的技术瓶颈，卡脖子产品等前瞻性的难题，为行业未来发展做好准备，提前铺筑好科技兴国发展大道。

中国橡胶工业协会炭黑白炭黑分会
2026. 4. 17

“两新”政策构筑能源转型强劲引擎

在我国经济社会全面绿色转型的关键时期，“大规模设备更新和消费品以旧换新”政策（以下简称“‘两新’政策”）与绿色低碳发展战略深度协同，正成为推动能源体系变革、促进产业结构优化的重要力量。这一政策组合既着眼于当前稳增长、扩内需的现实需求，更立足于长远能源结构优化与转型，为实现能源领域高质量发展提供了系统化解决方案。

“两新”政策与绿色低碳发展的深度融合，体现了我国推进能源革命的决心。从发展阶段看，我国正处在转变发展方式、优化能源结构的关键时期，设备更新与以旧换新的协同推进，既通过产业升级提升能源利用效率，又借助消费转型优化终端用能结构。实现“双碳”目标需要生产端和消费端的系统性变革，“两新”政策为此提供了重要抓手。

这种协同效应在三个层面形成闭环。供给端，设备更新推动生产过程的节能降耗；需求端，以旧换新引导消费模式向绿色低碳转变；循环端，废旧物资回收利用构建资源高效循环体系。三者相互促进，形成了“能源高效利用—绿色产品供给—资源循环再生”的良性发展格局。

工业领域设备更新正成为提升能源效率的关键举措。钢铁行业通过淘汰落后机电设备、推广高效电机系统，实现吨钢综合能耗持续下降；化工企业更新高效换热设备与余热回收系统，实现能源梯级利用。在制造业领域，企业通过引入智能化能源管理系统，实现对能耗的精准管控。据调研，部分企业通过设备更新改造，节能率达到30%以上。

能源基础设施领域的设备更新成效显著。电力行业加快推进煤电节能降碳改造，推广超超临界机组；电网企业实施智能化改造，提升新能源消纳能力；风电、光伏等行业通过高效组件更新，持续提升发电效率。这些举措为能源系统清洁低碳转型奠定了坚实基础。

消费品以旧换新政策有效促进终端用能结构的优化。在家电领域，一级能效产品市场占比显著提升，降低了居民生活用能强度。以空调为例，高效节能机型与传统产品相比，能效水平提升30%以上。在汽车领域，新能源汽车置换需求持续释放，1—9月我国新能源汽车销量达1122.8万辆，同比增长34.9%，其中置换需求贡献显著。

消费电子领域通过建立规范回收体系，实现资源循环利用与环境污染防控的协同推进。据测算，规范回收的废旧家电中，超过90%的材料可实现资源化利用，既缓解了资源约束压力，也降低了能源消耗。

“两新”政策的深入实施，推动了资源循环利用体系的完善。在再制造领域，汽车发动机、工程机械等退役设备通过专业化修复改造，实现了资源价值再利用。在资源再生领域，从退役动力电池中回收有价元素、从废旧家电中提取金属材料等技术日益成熟，为能源资源安全提供了重要保障。

政策体系的协同配合为绿色转型提供了制度保障。财政政策通过专项资金、补贴奖励等方式，精准支持重点领域设备更新；金融政策通过绿色信贷、绿色债券等工具，引导资金向绿色低碳领域集聚；市场机制通过碳排放权交易、用能权交易等，激发企业转型内生动力。

标准体系的持续完善为绿色发展提供了技术支撑。能效标准的不断提升引领行业技术进

步，绿色产品标准的建立健全规范市场秩序，循环利用标准的制定实施保障资源安全。政策激励与标准约束形成合力，推动绿色转型迈向规范化、长效化。

随着“两新”政策深入推进，其与绿色低碳发展的协同效应将进一步显现。下一步，需持续优化政策实施机制，强化部门协调配合，完善市场体系，充分发挥企业主体作用。要注重政策推进的节奏和力度，建立健全评估机制，确保政策实施取得实效。

从长远看，这一协同发展模式将推动能源利用效率持续提升，培育壮大绿色低碳产业，为我国实现“双碳”目标和高质量发展注入持久动力。

（来源：《中国能源报》；作者：肖宏伟 国家信息中心经济预测部政策仿真实验室主任、研究员）

聚焦中央经济工作会议之三： 精准施策 办好实事托举民生大事

从“加大保障和改善民生力度”，到“坚持民生为大，努力为人民群众多办实事”——中央经济工作会议对民生工作的表述，正在经历深刻升级。同时，由强调“获得感幸福感安全感”的结果表述，转向聚焦“多办实事”的行动纲领。

国家发展改革委国家信息中心宏观经济研究室副研究员陈彬在接受记者采访时表示，此次突出强调“坚持民生为大”，不仅是党始终坚持以人为本发展理念的深刻体现，也与做好经济工作的“五个必须”之一——“必须坚持投资于物和投资于人紧密结合”高度呼应。

“这一调整的核心在于少了宏观口号，多了具体清单——比如就业怎么稳、婚育怎么支持、教育医疗如何提质、安全底线怎样守牢，件件直击群众急难愁盼。”陈彬表示，只有坚持为人民群众多办实事，才能确保经济平稳健康运行、社会大局和谐稳定。

此次会议聚焦就业、教育、医疗、养老、婚育、安全生产等重点领域，制定出精准的任务清单，既有效把准了民生领域的短板弱项，也切实回应了百姓最迫切的期待。

就业：以“稳岗扩容提质”行动破解民生课题

就业是最大的民生。中央经济工作会议首次系统提出“实施稳岗扩容提质行动”，引发广泛关注。

国家发展改革委国家信息中心经济预测部政策仿真实验室主任、研究员肖宏伟表示，中央经济工作会议将“坚持民生为大”置于突出位置，其中“实施稳岗扩容提质行动”作为稳定和扩大就业的核心举措被首次系统提出，清晰勾勒出当前及未来一段时期我国就业工作的总纲和路线图。

他详解这一“稳岗扩容提质”六字行动的内涵：稳岗是应对就业总量压力的稳定器。当前，我国经济面临有效需求不足等挑战，部分企业经营承压，高校毕业生规模持续处于高位。将稳岗摆在首位，旨在通过减负稳岗政策，支持企业特别是中小微企业稳定经营，保住现有就业基本盘，防范规模性失业风险。

“扩容”是适应就业结构变化的扩容器。随着数字经济蓬勃发展，灵活就业和新就业形态

已成为吸纳就业的重要渠道。扩容不仅意味着挖掘传统岗位潜力，更要求积极培育新的就业增长点，使就业的蓄水池更大、更活。

会议还特别提出“鼓励支持灵活就业人员、新就业形态人员参加职工保险”，这是一个重大政策信号，致力于打破传统就业与灵活就业在社保上的壁垒，让新业态劳动者享受更坚实的保障，真正实现扩容且安心。

关于提质，肖宏伟认为，这是推动就业高质量发展的助推器。过去主要解决“有没有”岗位的问题，现在更要解决岗位“好不好”、劳动者技能“强不强”的问题。提质的核心在于强技能、优保障——要大规模开展职业技能培训，紧扣产业需求，推广“订单式”培训；同时健全工资合理增长机制，完善劳动争议化解机制，让所有劳动者都能体面劳动、全面发展。

“稳岗是基础，要用真金白银稳住存量。”中国人民大学国家发展与战略研究院副教授潘颖豪表示，只有提升就业质量，才能真正推动劳动者从“能就业”向“就好业”转变。

他以地方实践为例：四川宜宾近期举办的一场招聘会汇聚550余家线下企业和370余家线上单位，发布岗位超2万个，其中电子信息、装备制造等新兴领域需求旺盛；在西藏日喀则灾后重建中，以工代赈模式不仅吸纳群众务工，还通过技能培训实现“授人以渔”。

婚育：以倡导健康婚育观回应人口发展形势

在“坚持民生为大，努力为人民群众多办实事”重点任务中，会议强调要“倡导积极婚育观，努力稳定新出生人口规模”，这一新提法引发社会广泛关注。

中国人民大学国家发展与战略研究院副教授刘畅认为，近年来我国人口形势发生重大转变，出生人口持续下降，“本次会议提出的这一表述，正是对当前人口发展挑战的精准回应。”

刘畅谈到，“倡导积极婚育观”的核心在于构建健康婚恋生态。可通过建立覆盖各级学校的婚姻恋爱教育体系，将婚姻法律、家庭伦理、心理健康等内容纳入课程，帮助青少年树立“婚恋家庭是人生重要阶段”的责任感，培育积极健康的婚育观和家庭观。

刘畅分析，“努力稳定新出生人口规模”需着力破解现实障碍：推行租购并举的保障性长租青年公寓，优先满足结婚青年住房需求；优化人才培养模式，破除“唯学历论”，避免过度教育延缓婚育年龄；建设公益性婚恋平台，解决市场化平台收费高、诈骗风险等问题。

“民生为大”，不是一句口号，而是一张带着温度的任务清单。专家普遍认为，会议提出的具体举措标志着民生政策正从宏观宣示转向精准施策，突出问题导向，更显民生温度。未来，这张清单将逐步转化为千家万户看得见、摸得着、感受得到的美好生活。

（来源：人民网；记者：夏晓伦 许维娜）

2025 年中国炭黑出口量突破百万吨 增长 22.5%

2025 年中国炭黑进出口量实现双增长，但走势分化明显：进口量同比增长 4.5%，该增速较 2024 年的 9.35% 大幅收窄；出口量同比大增 22.5%，呈现宽幅向好态势。其核心驱动因素为：国内炭黑价格重心走低，价格优势凸显，叠加海外需求支撑，共同推动出口量高增、进口量增速放缓。

2025 年出口市场：量价齐升，东南亚成核心引擎

核心数据与增长驱动因素

据中国海关总署发布的数据，2025 年中国炭黑出口量达 117.8 万吨，同比增长 22.5%；出口均价 1042.55 美元/吨，同比下跌 16.54%。出口量高速增长的四大支撑因素：

- 1) 价格优势：国内炭黑价格同比跌幅近 18%，出口性价比显著提升；
- 2) 海外产能配套：国内轮胎企业的海外工厂带动炭黑配套出口；
- 3) 转口贸易：转口规模扩大进一步推高出口总量；
- 4) 区域需求：东南亚轮胎企业采购量同比增加，欧洲汽车市场需求持续释放。

出口目的地格局

东南亚是中国炭黑出口核心市场，出口目的地，泰国、越南、印度尼西亚、柬埔寨和印度五国的合计出口量占总出口量的 70%：

- 1) 泰国以 32 万吨 (+18.41%) 稳居首位，占总出口量的 27.16%；
- 2) 出口越南 29.98 万吨 (+36.04%)，柬埔寨 9.39 万吨 (+46.23%)，成为增速最快的两大市场；
- 3) 欧洲地区的塞尔维亚也是重要出口地，自贸协定关税优势、当地基建与市场需求是主要支撑。东南亚炭黑需求大幅增长的核心因素是，当地是中国轮胎企业海外建厂重点区域，当地炭黑产能不足存在供应缺口，叠加中国炭黑价格优势与贸易壁垒少，共同打开出口空间。

2025 年进口市场：总量微增，来源地格局生变

核心数据与增速放缓原因

据中国海关总署提供的数据，2025 年中国炭黑进口量为 31.3 万吨，同比增加 4.5%；进口均价为 1926.62 美元/吨，同比微涨 0.19%。进口量增速收窄的关键原因：

- 1) 国内下游制品企业需求增速放缓，对高价进口炭黑的采购意愿下降；
- 2) 国内炭黑价格同比下滑 17.89%（以山东 N330 为例），进口炭黑的性价比优势阶段性减弱，部分下游企业转向采购国产炭黑。

进口来源国结构的变化

1) 俄罗斯：占比回落，转口需求上升：2025 年来自俄罗斯进口的炭黑 21.37 万吨，同比减少 2.78%，占总进口量的 68.25%，占比同比收窄 5 个百分点。其价格优势因国内炭黑降价而减弱，直接流入下游市场的量减少，部分货源转为转口贸易。

2) 白俄罗斯：量价齐升，转口需求爆发：来自该国进口量 1.93 万吨，同比暴增 1220.41%，主要受自身价格优势带动，转口需求成为核心增量。

3) 其他地区：来自比利时进口 2.08 万吨 (+16.52%)，来自韩国进口 1.18 万吨

(-21.95%)。韩国炭黑进口量下滑源于其均价同比大涨26.6%，价格高企抑制国内采购需求。

2026年进出口趋势预判

预计出口量持续增长：国内炭黑产能进一步释放，叠加海外需求结构性增长，出口量有望保持增长态势。

预计进口量趋于减缓：国内需求放缓，叠加国产炭黑价格阶段性优势，预计进口炭黑量将有所减少。

(汉江 供稿)

安仑柳钢炭基新材料 7.35 万吨炭黑生产线烘炉点火

据《中国化学工程第十三建设有限公司官网》报道：3月25日晚10点，中国化学工程十三化建天津分公司承建的安仑柳钢(柳州)新材料有限公司的11.8万吨新工艺炭黑项目的标段土建及安装工程。该项目中的7.35万吨硬质炭黑生产线(1#装置)烘炉一次点火成功。

反应炉的点火烘炉是炭黑生产线投产前的关键工序，通过点火循序渐进升温，可完成炉体耐火材料的烘干、固化及消除应力，保障炉体在高温工况下稳定运行，为后续设备联动调试、工艺参数校准等投产准备工作奠定坚实基础。此次烘炉点火成功，标志着现场施工基本完成，项目即将迈入投料试生产阶段。

该项目总投资为3.88亿元人民币，主要建设2条新工艺炭黑生产线；其中，1条7.35万吨的硬质炭黑生产线及1条4.45万吨的软质炭黑生产线，配套炭黑尾气脱硫脱水装置，同时建设办公综合楼、油罐区和炭黑库房等。

这家安仑柳钢(柳州)新材料有限公司是一家合资企业，成立于2024年07月，其注册资本7,500万元。其中，山西安仑化工有限公司出资6750万元，持股90%；广西柳州钢铁集团有限公司出资750万元，持股10%。

(观察员)

朝阳黑猫炭黑创建市级技术创新中心

据《江西黑猫炭黑股份有限公司官网》报道：近日，朝阳市科学技术局公布《2025年度市级技术创新中心及科技成果转化中试基地备案入库名单》，朝阳黑猫伍兴岐炭黑有限责任公司申报的“朝阳黑猫炭黑产业技术创新中心”成功入选，正式纳入市级技术创新中心管理体系。

此项备案工作旨在深入实施创新驱动发展战略，加快构建以企业为主体、市场为导向、产学研深度融合的技术创新体系，推动先进适用科技成果在本地转化与产业化。全市共有16个技术创新中心获批，朝阳黑猫炭黑产业技术创新中心位列其中，标志着企业在炭黑材料研发与产业应用方面的创新能力获得市级认可。

该中心将聚焦炭黑产业关键共性技术、绿色工艺与高性能产品开发，推动行业向低碳化、功能化、高端化转型。依托企业现有产业基础与技术积累，中心将通过技术攻关、成果转化、产学研合作与行业服务，提升区域炭黑产业链整体竞争力。

(信息员)

卡博特拟在天津投资新建一条色母粒生产线

据《天津日报数字报刊平台》报道：3月17日，由天津市政府与美中贸易全国委员会共同举办的“2026美资企业圆桌会”在天津召开。

卡博特公司表示，正在持续加大在天津的投资力度。2026年，卡博特计划在天津新增一条高性能色母粒生产线，以满足电子、汽车以及高端制造领域对高性能材料不断增长的需求。

卡博特公司执行副总裁朱戟先生表示：“针对电池或者说是新能源，锂电方面，导电材料方面，会有非常重大的一项投资，材料可以用到很多的领域里面，比如说新能源的电池、还有包括像新的储能、数据中心。希望就能够往这个项目尽快落地。我们对天津的未来非常有信心，也非常看好这个市场。”

“在卡博特的全球布局中，天津一直扮演着非常重要的角色。这里有卡博特全球最大、工艺最完整、产品线最丰富的生产基地，是名副其实的旗舰工厂。我们对天津工厂的发展成果非常骄傲，对未来发展充满信心。”朱戟先生表示，目前该项目正在按计划稳步推进，力争早日落实，以技术创新和产业升级助力天津新材料产业发展。

卡博特天津工厂是该公司在全球唯一的整合型炭黑生产基地，目前拥有9条生产线，炭黑年生产能力31.5万吨，2025年产值达26.2亿元。

目前，天津基地的EVOLVE循环补强炭材料已投产，采用废轮胎热解油为原料，且已获得ISCC PLUS认证，可直接替代传统炭黑。

（信息员）

内蒙金猫炭材料一期 12 万吨炭黑项目竣工 4 月投产

据《海川化工论坛网》报道：近日，内蒙古金猫炭材料有限公司的资源综合利用及余气余热利用项目取得新进展，其一期建设工程已竣工，计划4月正式投产运营。该项目总投资15亿元，占地400亩，规划建设年产24万吨炭黑装置、160吨/小时炭黑尾气锅炉及配套园区蒸汽管网、40万吨/年煤焦油深加工装置，项目分两期工程建设。

其中，一期工程计划投资5亿元，占地170亩，建设2条6万吨/年炭黑生产线、2套40吨/小时炭黑尾气锅炉及配套园区蒸汽管网，目前已全部建成，即将进入投产阶段。

二期工程，将根据内蒙古黑猫煤化工有限公司焦化产能提升情况适时启动，计划追加投资10亿元，新增用地230亩。二期将建设2条6万吨/年炭黑生产线、2套40吨/小时炭黑尾气锅炉及配套园区蒸汽管网、40万吨/年煤焦油深加工装置，预计2027年建成投产。

（报道员）

山东联科科技 2025 净利润增长 7.43%

山东联科科技股份有限公司董事会3月6日公布了2025年度经营业绩报告。该公司业绩报告显示，2025年度该公司实现营业收入23.57亿元，同比增长4.03%，实现净利润2.95亿元，比去年同期增长7.43%。

2025年，联科科技公司主要业务仍集中于炭黑和白炭黑两大领域。其中，炭黑销售量19.93万吨，营业收入12.65亿元，占总营收53.67%；白炭黑销售量24.23万吨，营业收入10.33亿元，占总营收43.83%。

联科科技公司净利润的增长，主要得益于产品结构的持续优化，该公司高附加值的绿色轮胎专用高分散白炭黑和导电炭黑产品成为业绩增长的新引擎。随着年产5万吨导电炭黑项目的全面投产，该公司在高压电缆屏蔽料领域的国产替代进程加速，该产品毛利率远高于传统炭黑，显著拉动了整体盈利水平的上升。

目前，联科科技公司白炭黑的设计年产能23万吨，生产规模位居全国第二；炭黑设计年产能22.5吨/年，包括8万吨硬质炭黑、4万吨软质炭黑和10.5万吨特种炭黑。

该公司重点推进年产10万吨高压电缆屏蔽料用纳米碳材料项目，一期5万吨于2024年6月投产，二期5万吨正在建设之中。此外，其子公司——山东联科化工有限公司计划投资5.10亿元布局白炭黑行业上游，建设“高分散白炭黑配套年产45万吨高纯净固体硅酸钠原料改扩建”项目。

（嘉陵江）

永东化工 50 万吨煤焦油深加工项目试生产

据《腾讯网》报道：山西永东化工股份有限公司3月18日公告，其自有资金建设的50万吨煤焦油深加工项目已于2025年底完工，目前正处于试生产阶段。

该公司于2025年12月募集资金3.65亿元的“2×10万吨/年蒽油深加工项目”，目前正在建设之中，该项目投产后将新增19万吨脱晶蒽油、0.5万吨蒽醌、0.2万吨咔唑的生产能力。

据悉，永东化工还规划了5万吨/年洗油深加工项目，该项目完工后将新增甲基萘、工业萘、茚、氧茚、喹啉、异喹啉等产品，可应用于农药、医药、染料等领域。

蒽油深加工与洗油深加工这两个项目将进一步延伸煤焦油精细加工产业链条，向高附加值煤焦油精细化工产品、高品质炭黑等具有高技术含量的领域拓展，实现产品的高端化、差异化和规模化。

据了解，永东化工公司目前已具备110万吨/年煤焦油加工、45万吨/年的炭黑、20万吨/年改质沥青、4万吨/年煤系针状焦和1.5万吨/年酚精制等产品的产能。

（信息报道员）

2025 年中国轮胎产量及销售情况分析

据《新浪网财经频道》报道：2025年，中国轮胎产业在经历了前几年的高速增长后，逐步进入平稳发展的新阶段。产量上，2025年全年充气橡胶外胎产量达12.07亿条，同比增长1.72%，增速放缓。汽车轮胎总产量8.34亿条，同比微降1.59%。市场总体呈现“总量趋稳、结构分化”的特征。

1) 产量增速放缓

2025年，中国轮胎产量整体增速放缓。根据国家统计局数据，全年充气橡胶外胎产量为12.07亿条，同比增长1.72%，较2024年大幅回落。其中，汽车轮胎产量为8.34亿条，同比小幅下降1.59%。在汽车轮胎中，全钢轮胎（TBR）与半钢轮胎（PCR）表现略有差异。2025年全年，全钢轮胎产量达1.49亿条，同比增长7.19%，产量较去年小幅增长；半钢轮胎产量为6.84亿条，同比增长1.33%，增速低于全钢轮胎，主要受欧盟反倾销政策影响，导致半钢轮胎下半年开工率不足。

从月度数据看，2025年轮胎产量波动较为平稳，未出现大幅震荡。整体来看，轮胎市场正从高速增长阶段转向高质量发展阶段，产业结构持续优化。

2) 出口主导、配套增长、替换微降

2025年中国轮胎销售市场仍以出口为主导，配套市场微增，替换市场小幅下滑。

出口市场：2025年全年出口轮胎4.72亿条，同比下降0.64%，占汽车轮胎总产量的57%，仍是消化国内产能的关键渠道。其中，小客车轮胎出口目的地最大的是欧盟，约75.3万吨，出口均价最高的是美国，均价在3211.5美元/吨；卡客车轮胎出口目的地最大的是拉美地区，约109.1万吨，均价最高的是欧盟地区，均价在2782.9美元/吨。

原配胎市场：据统计，2025年原配胎市场销量约为1.79亿条，同比增长约10.4%，占汽车轮胎总产量的21%。就汽车轮胎市场形势来看，增长主要受益于新能源汽车产销的持续扩张。

替换胎市场：2025年替换市场销量约为1.83亿条，同比下降约3%，占汽车轮胎总产量的22%。尽管汽车保有量达3.66亿辆，但消费者替换意愿不高，平均更换周期为4—5年，导致市场需求增长乏力。

（市场观察员）

2026 年 2 月我国汽车工业经济运行情况

据《中华人民共和国工业和信息化部官网》报道：中国汽车工业协会的最新数据显示，2026年2月，我国汽车产销分别完成167.2万辆和180.5万辆，同比分别下降20.5%和15.2%。1-2月，汽车产销分别完成412.2万辆和415.2万辆，同比分别下降9.5%和8.8%。

1) 乘用车销量同比下降15.4%。2月,乘用车产销分别完成140万辆和153.6万辆,同比分别下降21.6%和15.4%。1-2月,乘用车产销分别完成346.2万辆和352.4万辆,同比分别下降12%和10.7%。

2) 商用车销量同比下降14%。2月,商用车产销分别完成27.3万辆和26.9万辆,同比分别下降14.1%和14%。1-2月,商用车产销分别完成66万辆和62.7万辆,同比分别增长7%和3.9%。

3) 新能源汽车销量同比下降14.2%。2月,新能源汽车产销分别完成69.4万辆和76.5万辆,同比分别下降21.8%和14.2%;新能源汽车新车销量达到汽车新车总销量的42.4%。1-2月,新能源汽车产销分别完成173.5万辆和171万辆,同比分别下降8.8%和6.9%,新能源汽车新车销量达到汽车新车总销量的41.2%。

4) 汽车出口同比增长52.4%。2月,汽车整车出口67.2万辆,同比增长52.4%。新能源汽车出口28.2万辆,同比增长1.1倍。1-2月,汽车整车出口135.2万辆,同比增长48.4%。新能源汽车出口58.3万辆,同比增长1.1倍。

(市场信息员)

TIA 欢迎 OEHHA 对人造草坪橡胶颗粒的研究结论

据《Tyre & Rubber Recycling》杂志报道:美国轮胎工业协会(TIA)对加州环境健康危害评估办公室(OEHHA)近期的一项研究结论表示欢迎。该研究指出,由回收轮胎制成的、用于人造草坪的橡胶颗粒填充物不太可能对使用者构成重大健康风险。

几周前,我们曾报道过OEHHA的研究,该研究对加州全境的35家人造草坪场地进行了调查,分析了橡胶颗粒中可能存在的100多种化学物质。这项研究还包括1,000多名7至71岁橄榄球运动员的观察数据。

根据OEHHA的研究,现有数据并未表明,对于使用含橡胶颗粒填充物的人造草坪的运动员、教练、裁判、观众或儿童而言,患癌症或其他健康问题的风险有显著增加。该评估考察了通过皮肤接触、吸入和意外摄入可能产生的暴露情况,并得出结论:在典型的运动条件下,此类暴露不会造成急性健康风险。

TIA表示,该研究结果印证了此前多项评估体育场地回收轮胎材料安全性的研究结论。TIA首席执行官迪克·古斯特(Dick Gust)先生表示:“这是个好消息,进一步证实了行业多年来所展示的安全性。我们希望加州这项全面的研究能消除人们的顾虑,让更多社区从这种安全、可持续的回收轮胎应用中受益。”

尽管该研究侧重于健康风险,但TIA指出:“在人造草坪中采用回收橡胶颗粒,既支持负责任的废轮胎管理,又能避免废轮胎进入垃圾填埋场,从而促进循环经济的发展。”

尽管该研究侧重于健康风险,但TIA指出:“在人造草坪中采用回收橡胶颗粒,既支持负责任的废轮胎管理,又能避免废轮胎进入垃圾填埋场,从而促进循环经济的发展。”



2023年，欧盟出台了一项禁止使用回收橡胶颗粒的禁令，过渡期将持续至2031年10月。尽管近期研究指出风险微乎其微，但值得注意的是，许多其他研究得出的结论是相反的。

例如，2021年发表于《危险材料杂志》的一项研究检测了运动场中使用的回收轮胎橡胶颗粒所含的化学物质，发现其中含有多环芳烃（PAHs）——其中许多具有致癌性——以及高浓度的锌等金属，并检测出了挥发性有机化合物（VOCs）、增塑剂和多氯联苯（PCBs）。该研究还发现，橡胶颗粒会向周围环境释放化学物质，已确认的潜在污染物包括多环芳烃、重金属、邻苯二甲酸酯、增塑剂和双酚A（BPA）。

2019年，美国国家毒理学计划（NTP）开展了实验室研究，以探究橡胶颗粒释放的化学物质是否会影响人体细胞。研究发现，橡胶颗粒提取物在体外培养的人肺细胞和皮肤细胞中表现出毒性作用。

OEHHA的这项研究为围绕人造草坪中橡胶颗粒安全性的持续讨论提供了新的依据。随着研究的深入，政策制定者、行业团体和公共卫生专家可能会密切关注相关证据，同时权衡轮胎回收的环境效益与潜在的健康及环境风险。因此，人造草坪的使用仍是一个活跃的科学研究和公众辩论领域。

（郭隽奎）

芬兰内姆斯推进轮胎生物基填料的研究

据英国《European Rubber Journal》杂志报道：[芬兰赫尔辛基消息]隶属于芬兰轮胎咨询机构黑纳兹（Black Donuts）集团旗下的内姆斯材料公司（Nemus Materials）正推进一项扩大轮胎生物基填料生产计划，拟在芬兰南部的科特卡（Kotka）地区建设一座生产基地。

黑纳兹集团公司于4月1日表示，该公司正在科特卡的穆萨洛工业区（Mussalo industrial area）的一处生产设施开展初步的开发工作。该项目以内姆斯材料公司为核心：这是一款旨在替代炭黑等化石基原料的“功能性新型生物材料”，旨在降低轮胎的碳足迹。

据这家黑纳兹集团介绍，这款补强材料由80%至87%的天然橡胶和13%至20%的微纤化纤维素（MFC）制成，旨在减少对化石基补强剂的依赖，同时让这款材料保持“轮胎级性能”。

这种MFC微纤维素成分，源自“可持续管理的森林”中的纤维素纤维，经加工制成高比表面积的微纤维，可在橡胶基质中提供“卓越的补强能力”。

据这家芬兰公司称，其重点在于确保该材料与现有制造工艺的兼容性。内姆斯材料公司正在开发这种材料，旨在“适应当前的轮胎生产流程，而不要求对设备或工厂布局进行重大改动”。

黑纳兹集团表示，若要使这款新材料完成小规模试验阶段，这种务实的方法“至关重要”。

黑纳兹集团称，选址穆萨洛地区作为项目地点，是因为“该地区具备配套的基础设施”，并补充说已与科特卡市初步签署了土地租赁协议，以便将项目推进至详细规划和许可阶段。

该集团一旦做出最终投资决策，内姆斯材料公司将负责项目的开发和许可事宜。

这里所谓的“微纤维素（MFC）”通常是指微纤化的纤维素（Microfibrillated Cellulose）。它是一种从植物纤维中提取的纳米级生物基材料，属于“纳米纤维素”家族的重要一员，而非普通的塑料或化工助剂。

微纤维素的背景材料：它是把木材、棉麻等天然纤维素“拆解”到纳米级别的产物。其形态结构：它是直径约10 - 100 nm、长度可达微米级的极细纤维；在高倍显微镜下，这些纤维相互缠结，形成致密的三维网络结构；其制备过程：通过高压均质、研磨或化学预处理等手段，将植物纤维的细胞壁“爆破”开来，释放出内部的微纤丝。

MFC材料之所以备受关注，是因为它拥有“绿色”与“高性能”的双重属性。其中，高强度轻量化：虽然源自植物，但其抗拉强度极高，常被用作复合材料的增强相（类似微型的“钢筋”）；高比表面积：纤维极细，表面富含羟基，使其具备优异的吸附、增稠和成膜能力；生物可降解：完全来源于自然，可生物降解，是替代塑料和合成材料的环保选项。

（金沙江）

2026 年全球炭黑市场报告

据《Business Research Private Ltd. 官网》报道：总部设在印度的商务研究公司（The Business Research Company）近日出版了一份篇幅为250页的《2026 炭黑市场报告（Carbon Black Market Report 2026）》。现将该市场报告的主要内容摘要如下：

近年来，全球炭黑市场规模将从2025年的204.2亿美元增长至2026年的222.6亿美元，年均复合增长率（CAGR）达9%。历史时期的增长主要归因于全球轮胎制造业扩张、橡胶制品行业增长、印刷油墨与涂料需求上升、石油基原料的供应充足以及新兴经济体工业扩张。

预计在未来数年，炭黑市场规模将会强劲增长，到2030年将以8.5%的年均复合增长率达到308.5亿美元。在该预测期内的增长主要源于：电动汽车轮胎需求的攀升、导电塑料应用扩大、可持续炭黑技术普及、先进涂料用量增长、减排技术投资的增长。主要趋势包括：高性能轮胎增强材料需求的上升、塑料领域特种炭黑应用的扩大、导电炭黑应用的拓展、低排放制造工艺受到重视，以及炭黑生产质量控制的强化。

汽车产业的持续扩张，将会推动未来炭黑市场的增长。汽车产业涵盖各类车辆的制造与销售。炭黑广泛应用于轮胎内衬层、胎侧以及胎面胶料之中，可显著提升其强度与耐用性。在汽车制造领域，炭黑能有效改善轮胎加工性能、耐久性及整体表现。例如，据英国汽车制造商和贸易商协会（SMMT）数据显示，2024年1月英国汽车总产量（乘用车+商用车）达1,025,474辆，较上年增长17%。由此可见，汽车产业的扩张，正持续推动炭黑市场的发展。

2025年，亚太地区在全球炭黑市场中是最大的区域市场。北美地区预计将成为预测期内增长最快的地区。这篇市场报告涵盖的地区包括亚太、东南亚、西欧、东欧、北美、南美、中东及非洲。报告涉及的国家 and 地区，涵盖澳大利亚、巴西、中国、法国、德国、印度、印度尼西亚、日本、台湾地区、俄罗斯、韩国、英国、美国、加拿大、意大利和西班牙。

炭黑市场涵盖各类炭黑产品销售，包括灯黑和象牙黑。本市场价值采用“出厂价”标准，即制造商或生产商向其他实体（含下游制造商、批发商、分销商及零售商）或终端客户销售商品时的价值。该市场商品价值包含生产商提供的相关服务。

（扬子江）

BKT 业务拆分为两大板块 以全新架构进军印度轮胎市场

据英国《European Rubber Journal》杂志报道：全球非公路轮胎领域的领先制造商，印度巴尔克里希纳工业有限公司（Balkrishna Industries Limited，亦称BKT公司）发布公告，把公司业务拆分为两大板块，即涵盖全部轮胎业务的“BKT 轮胎公司（BKT Tyres Limited）”，以及

生产与经营炭黑与工业材料业务的“BKT 炭黑公司 (BKT Carbon Limited)”。该公司在2月24日声明中表示,此举是公司发展进入“新阶段增长与转型战略”的组成部分,把业务更清晰地划分为这两大板块。



为此,巴尔克里什纳工业有限公司(BKT)开始实施全球品牌新架构,并首次确认进军印度乘用车轮胎市场,也是其2030年增长战略的重要组成部分。在这种新架构下,BKT轮胎公司将同时开展B2B与B2C业务。B2B即企业对企业,而B2C系企业对消费者,是两种不同的商业模式。B2B是指企业之间进行交易,通常涉及批量销售和长期合作关系。例如,在B2B领域,BKT轮胎公司将继续为农业、采矿、工业及商用车提供非公路轮胎。B2C是指企业直接向个人消费者销售产品或服务,通常涉及零售和短期交易。在B2C领域,BKT轮胎将提供摩托车及踏板车等两轮车轮胎,并“逐步”进军乘用车轮胎市场。

BKT公司业务发展与战略高级总裁兼董事萨蒂什·夏尔马(Satish Sharma)先生表示:“此次转型是我们在消费领域发展的关键一步。”“通过BKT轮胎品牌,我们能以更直接、更具辨识度的方式开拓B2C市场,同时彰显我们在两轮车及乘用车领域的技术实力。”

该公司联合董事总经理拉吉夫·波达尔(Rajiv Poddar)先生补充道,近年来BKT“已发展至如此规模与复杂程度,品牌层面同样需要更加结构化的呈现形式”。他指出,BKT轮胎品牌彰显集团在轮胎领域的行业地位,而BKT炭黑则突显其战略性工业竞争力。“此次变革使品牌体系与实际增长态势相契合,”波达尔强调说。“除轮胎公司的业务外,BKT炭黑公司将继续作为专业炭黑企业服务于多个工业领域。”

另据美国《Machine Maker》杂志报道:该公司投资兴建的6.5万吨炭黑生产线已竣工并于2025年底顺利投产,这标志着该公司在业务整合战略中取得重大成果。此次扩产使BKT炭黑公司的总产能提升至26.5万吨/年。

这条新投产的炭黑生产线,不仅增强了BKT公司内部对这种关键原材料需求的自我供应能力,更提升了供货的保障性、成本效益及运营灵活性。炭黑作为轮胎制造的核心原材料,扩产后的产能,有力地支撑了该公司在全球业务中日益增长的产量需求。

该项投资,彰显了BKT公司持续建设高韧性制造业基础设施及优化价值链的战略。该公司通过提升内部自身的炭黑产能,旨在降低对外部供应商依赖度,增强质量稳定性,从而巩固企业的长期竞争力。

这项扩建项目，采用了先进的工艺技术，契合BKT公司的可持续发展目标，包括提升能源效率和实现负责任的资源利用。该公司在所有生产基地持续强调安全运营与环境管理。此次发展使巴尔克里什纳工业公司进一步巩固其全球一体化的轮胎制造商地位，在保持卓越运营的同时支持未来的增长。

据《European Rubber Journal》杂志报道：印度BKT炭黑公司（BKT Carbon）正着力强化其在全球轮胎市场的地位，计划在未来几年内将炭黑年产量提升至66万吨，增幅近一倍，同时加大对欧洲和美洲的出口力度。

3月4日，在汉诺威轮胎技术博览会上，BKT炭黑公司销售总经理T.C. 戈尔（T.C. Goel）向《欧洲橡胶杂志，ERJ》表示，下一阶段的增长将重点聚焦出口市场。这些出口市场包括欧洲、北美和南美，尤其是这家印度炭黑制造商正寻求与主要轮胎制造商建立供应合作关系。

“我们将大力押注于出口市场，”戈尔先生表示，并补充说欧洲仍是该公司最大的海外出口目的地。欧洲目前是我们的第一大市场，美国和南美也是重要市场。”

自2019年投产以来，BKT炭黑公司发展迅猛，最初生产硬质炭黑，随后在新冠疫情期间增加了软质炭黑的生产。该公司将于今年4月前完成年产能9.2万吨的扩建项目，总产能将达到36万吨。戈尔先生表示，这将使该公司成为印度第三大炭黑生产商。这36万吨的总产能中包括3.5万吨的特种炭黑，全部产自古吉拉特邦布吉（Bhuj, Gujarat）工厂的单一生产基地。

展望未来，该公司计划实施新一轮重大扩建项目，预计会增加约30万吨/年的产能，目前已开始为该项目办理环境审批和当地社区审批手续。“我们已经获得了环境审批，这通常是耗时最长的环节，”戈尔先生表示，待现有产能完全利用后，预计将在约4年内实施下一阶段计划，但未透露具体细节。

目前，BKT炭黑的年出口量约为3万吨，主要为橡胶级产品，但戈尔表示，出口量一直受限于现有产能。该公司向欧洲、北美和南美各地的客户供货，欧洲主要市场包括波兰、西班牙、葡萄牙、意大利和荷兰。

据戈尔先生介绍，目前出口销售的大部分产品应用于技术橡胶制品和机械橡胶制品领域。

不过，该公司正致力于进入全球轮胎供应链，其产品目前正接受主要轮胎制造商的测试和评估。“我们正努力让轮胎公司对我们的产品进行测试和评估，”戈尔先生表示，“这测试和评估过程通常需要约两年时间，希望从明年开始我们就能开始供货。”

尽管欧洲和北美等地区的需求较为低迷，但得益于印度作为炭黑净生产国的地位，BKT炭黑公司仍看到了稳健的出口机遇。

“印度的炭黑产量远超国内消费量，因此盈余产品自然会流向生产受限的国家，”戈尔先生表示。某些出口目的国的贸易政策、关税及合规要求仍是重要因素，但BKT炭黑公司对其国际竞争力充满信心。“虽然可能因关税或地缘政治局势出现暂时性波折，”戈尔表示，“但总体而言，我们相信自己的能力在全球各地参与竞争。”

BKT公司成立于1987年，是专注于为农业、建筑、采矿、林业和工业应用领域提供非公路轮胎，服务遍及欧洲、北美、拉丁美洲和亚洲160多个国家和地区的客户。该公司以专注于细分市场、强大的研发能力以及持续投资于炭黑和发电一体化，旨在提升原材料供应可靠性和成本竞争力。该公司于2017年在印度古吉拉特邦（Gujarat）的布吉（Bhuj）工业区的炭黑工厂投入运营，年产能已从最初的6.5万吨，逐步提升至目前的26.5万吨，并计划进一步扩产至36

万吨。该公司的炭黑产品不仅满足BKT 轮胎子公司的生产需求，其特种炭黑也对外销售，供应给涂料、塑料和油墨等行业。

(嘉陵江)

PCBLTN 在泰米尔纳德邦启动 3 万吨炭黑工厂

据美国《ACHEMANALYST》杂志报道：印度PCBL 化学品有限公司（PCBL Chemical Ltd）宣布，将通过其全资子公司PCBL（泰米尔纳德）有限公司（PCBL(TN) Limited）对其生产能力进行大幅扩充。该公司已在其位于泰米尔纳德邦的布朗菲尔德（Brownfeld）炭黑工厂的现有生产设施上，通过技术改造项目，额外成功地扩大了3 万吨炭黑产能。这一进展标志着公司在持续扩大运营规模、满足各工业领域日益增长的炭黑需求方面迈出了重要一步。



新增的产能已于2026 年3 月27 日正式启动，现已开始投入商业化运营。PCBL 通过技术改造提升现有设备的产能，提升其整体产出，同时通过利用现有基础设施来提高效率。作为一处现有装置的改扩建项目，充分利用了现有工厂设施，从而与新建完全独立的设施相比，能够更快的实现产能扩张并优化资本投入。

炭黑是一种关键性材料，广泛应用于轮胎制造、橡胶加工、塑料、油墨和涂料等行业。随着国内和国际市场需求的不断增长，此次扩建的时机对PCBL 而言可谓恰逢其时，使公司能够更好地服务于客户并巩固其市场地位。新增的产能预计将带来更为灵活的生产规划能力，有助于公司更有效地满足多样化的客户需求。

此次技改扩产也契合PCBL 更为广泛的长远增长战略，该战略侧重于扩大业务规模、提升供应链效率以及增强产品供应能力。通过投资于其泰米尔纳德邦工厂的产能扩充项目，该公司展现了其对持续发展和卓越运营的坚定承诺。此举有望支持收入增长并提升公司在炭黑行业中的整体竞争力。

此外，这一新产能的投产，彰显了PCBL 致力于利用现有资产实现产出最大化并同时保持成本效益的发展策略。通常，布朗菲尔德工厂的这种技改项目风险较低、周期较短，因此对于那些希望迅速响应市场需求而进行扩产的企业而言，此类项目颇具吸引力。

总体而言，这项新增3万吨炭黑产能的技改项目的顺利投产，标志 PCBL 化学品公司迈出了战略性的一步。这不仅提升了公司的生产能力，还强化了其对长期扩张和价值创造的承诺。凭借这一发展成果，PCBL 能够更好地抓住新兴机遇，并在竞争激烈的全球市场中保持其增长势头。

(金沙江)

东海炭素的炭黑业绩下滑 预计 2026 年也不乐观

据英国《European Rubber Journal》杂志报道，并参照据日本《东海カーボン株式会社网站》报道：总体而言，东海炭素公司的运营总收入将基本保持稳定，同时反映出全球经济的不确定性有所加剧。全公司合并财务数据显示，净销售额同比下滑，但营业利润同比增长。净销售额3229 亿日元，同比下降7.8%；运营收入258 亿日元，同比增长33.3%；净资产收益率（ROE）8.0%，上升2.5个百分点。息税折旧及摊销前利润（EBITDA）为584 亿日元，下降4.4%；息税折旧及摊销前利润率为18.1%，上升0.6个百分点。净利润从上一财年的亏损564 亿日元，大幅增至200 亿日元，其中包括投资证券出售收益41 亿日元。

该公司的主营业务，除炭黑产品之外，还有石墨电极、精细炭素制品、冶炼炉衬里、石墨电极和工业炉及相关制品等。2025 年，炭黑的销售额约占该公司总销售额的45.5%。

日本东海炭素公司2025 年的炭黑业务表现疲软，其销售额、利润及产量同比均有不同程度地下滑。该炭黑业务部门全年的销售额为1470 亿日元（约合人民币63.87 亿元），同比下降6.2%；全年的营业利润为131 亿日元，同比锐减近39.5%；息税折旧及摊销前利润（EBITDA）为246 亿日元，同比下滑22.9%。

东海炭素公司2月13日表示，全年炭黑销售额的下滑，主要源于轮胎制造商下调其轮胎产量导致的炭黑销量下降，以及炭黑价格走低所致。营业利润的减少，则主要受利润率下降的影响，同时2025 年第四季度合并报表中计入了收购普利司通泰国炭黑子公司产生的非经常性亏损。

东海炭素预计，2026 年集团公司将实现盈利与销售额双重复苏，全年盈利预计达260 亿日元，同比增长近0.6%；销售额预计为3467 亿日元，增长逾7.4%。其中，炭黑业务销售额会有所增长，而净利润仍会减少。2026 年净利润预计达123 亿日元，而2025 年为147 亿日元，同比减少近6.4%；炭黑销售额预计为1595 亿日元，增长逾8.4%。

(郭隽奎)

欧励隆橡胶用炭黑业务受廉价进口轮胎的冲击

据《European Rubber Journal》报道：欧励隆公司2025年橡胶用炭黑业务板块的销售量增长，但销售额与利润下滑，其主要原因是低端轮胎以“历史最高水平”涌入西半球市场而带来的冲击。截至到12月31日的2025年全年，橡胶用炭黑销量同比增长4%，达到71.48万吨（2024年为68.90万吨）。该业务板块销售额为11.80亿美元（约合10亿欧元），而上年同期为12.30亿美元，同比下降3%。

2025年全年，经调整后的利润为1.545亿美元，而2024年为1.941亿美元，同比下降20%。欧励隆公司近日发布的经营业绩报告称，主要是西方市场轮胎产量下降、出货量疲软以及油价下跌的传导效应，均对炭黑的经营业绩构成压力。利润的下滑还源于客户结构和区域分布的不利影响，然而，销量的增长部分抵消了这一影响。

2025年第四季度，橡胶用炭黑销量为16.67万吨，同比下降1%，这反映出欧洲、中东、非洲及美洲地区需求疲软，但其他地区增长基本抵消了这一影响。该季度橡胶用炭黑的销售额为2.72亿美元，同比下滑5%；这主要受油价下行传导的影响，经调整后利润则为2870万美元，同比下降22%。欧励隆公司指出，西半球低端轮胎进口量达到“历史高位”，以及运输业和聚合物等关键行业终端市场“需求持续疲软”，对经营业绩构成压力，下半年尤为明显。为此，该公司表示已采取优化成本、削减库存及其他优化措施等应对策略。欧励隆公司2025年全年的净销售额为18.00亿美元，同比下降4%，调整后利润为2.48亿美元。

该公司首席执行官裴康宁（Corning Painter）先生在评论全年业绩时表示，由于年末的去库存和客户减产“未如预期的显著”，导致实际业绩要“优于近期的预期结果”。

裴康宁先生补充道，“基本面的暂时性逆风”，影响了财务业绩和前景展望，但公司年内在运营和制造举措方面取得了进展。

（郭隽奎）

沙特 SABIC 为倍耐力合资轮胎厂供应炭黑原材料

据《Rubber Journal Asia》杂志报道：化工巨头沙特基础工业公司（SABIC）近日与由沙特公共投资基金（PIF）和意大利轮胎制造商倍耐力（Pirelli）共同组建的合资企业——梅纳轮胎公司（Mena Tyre Company）签署协议，将为其供应聚丁二烯橡胶和炭黑原材料，以实现年产350万条轮胎的目标——这是推动沙特阿拉伯轮胎生产本土化进程的重要里程碑。

沙特公共投资基金在这家新的轮胎合资企业中持有75%的股份，倍耐力持有剩余25%的股份，并作为战略技术合作伙伴，通过提供技术和商业支持来推动该项目的发展。

该协议是近期在利雅得（Riyadh）举行的“2026年PIF私营企业论坛（PIF Private

Sector Forum 2026) ”期间签署的，它将为位于阿卜杜拉国王经济城萨勒曼国王汽车产业集群内的轮胎与橡胶工厂提供原材料，在沙特阿拉伯本地生产各种汽车轮胎。

为此，沙特基础工业公司除向倍耐力轮胎公司供应原材料之外，还将专为该地区其他乘用车及汽车制造商提供轮胎服务，为沙特本土品牌的轮胎生产商供应原材料。

此举是为了提升轮胎原材料本土化含量并在沙特境内建立全面的轮胎生产价值链，标志着沙特向原材料本土化计划迈出了重要一步。该协议具有开创性意义，因为它实现了汽车轮胎的完全本土化制造。这将催生一个专为乘用车和当地汽车制造商设计的定制化沙特轮胎品牌，该品牌将与倍耐力品牌轮胎的生产并行运作。

PIF 私营企业论坛是一个重要平台，旨在连接PIF 关联企业、政府机构及私营公司，以培育新的合作伙伴关系。该活动在推动私营部门主导变革性项目方面发挥着至关重要的作用。它促进了对高潜力机遇的探索，这些机遇不仅支持沙特的业务扩张，更有助于塑造国家的经济未来，并与《沙特2030 愿景》的目标直接契合。

(扬子江)

希马德里新建 7 万吨特黑线投产 总产能达 25 万吨

据美国《Chem Analyst》杂志报道：印度希马德里特种化学品有限公司（Himadri Speciality Chemical Co.,Ltd）启用新建的7 万吨/年炭黑生产线，把该公司的总产能提升至25 万吨/年，并巩固和加强了该公司在高价值特种炭黑领域的优势地位。

希马德里公司在位于印度西孟加拉邦胡格利（Hooghly）地区的马希斯蒂克里（Mahistikry）工厂新建的一条特种炭黑生产线已投入了商业化运营，该生产线年产能为7 万吨。这次扩建工程标志着该公司在持续扩张战略中树立了一座重要的里程碑，并彰显出该公司致力于强化其高附加值炭黑材料领域影响力的坚定承诺。

经过这次扩建之后，该公司的炭黑总产能已提升至25 万吨/年。值得注意的是，目前马希斯蒂克里炭黑工厂的特种炭黑的年产能已达13 万吨，成为全球同类产品中规模最大的单一生产基地。这一规模赋予了希马德里公司强大的竞争优势，使其能够高效满足全球日益增长的需求，同时保持运营灵活性和成本优势。

此次扩建在战略上顺应了终端用户行业向高性能及定制化炭黑等级不断增长的需求。塑料、油墨、涂料和轮胎等行业正日益对能够提供卓越功能、一致性以及应用特定特性的先进材料提出更高要求。通过提升其特种炭黑能力，希马德里公司正致力于抢占这些高端细分市场的更大份额。此类产品通常能带来比传统商品级产品更高的利润率。

在这条新生产线启动投产仪式上，该公司董事长、总经理兼首席执行官阿努拉格·乔杜里（Anurag Choudhary）先生发表讲话，把该项目描述为公司下一阶段增长过程中的关键一步。他强调，新生产线显著增强了希马德里公司的生产符合特定行业需求的先进炭材料的能力。此举，是该公司从一家传统的炭黑制造商转型为技术驱动型高性能材料供应商这一整体愿景的一

部分。

这条新近投入使用的生产线，整合了多项先进的制造技术，旨在确保效率、可靠性和可持续性。它配备了现代化的工艺调节系统、稳健的质量控制体系以及节能型运营方式，所有这些均有助于持续稳定地生产高质量的专业级特种产品。这些能力对于满足全球客户的严格需求是至关重要的，尤其是在对精度和性能要求极高的行业。

除了提升产能之外，此次扩建预计还会对该公司的财务表现产生积极影响。对特种炭黑的更多关注——这种产品能够带来更高的定价权和利润率——有望在中期内推动公司收入的增长。随着各行业对先进材料的需求持续攀升，希马德里公司已处于有利地位，能够利用其扩大的产能和技术实力来巩固其在国内和国际市场上的优势地位。

总体而言，这条新的7万吨/年生产线的投产，标志着希马德里公司发展轨迹中的一个关键性进步，这大幅提升了生产规模、技术实力以及满足不断变化的市场需求的能力。

（金沙江）

需求疲软 卡博特拟优化美欧炭黑产能布局

据《European Rubber Journal》报道：卡博特公司正考虑优化其补强材料业务的产能布局，该部门主要为轮胎和橡胶行业供应炭黑产品。卡博特在2月3日的声明中表示，由于需求持续低迷，该公司正制定最终计划，拟对美洲和欧洲的炭黑产能进行优化调整。

卡博特公司总裁兼首席执行官柯尚恩（Sean Keohane）指出：“补强材料业务的市场环境依然严峻，欧美西方轮胎进口量居高不下的影响仍在持续。”他强调，为应对这一冲击，卡博特将考虑采取“降本增效、优化全球布局及产能合理化”等措施。

卡博特公司表示，2025财年（截至日历2025年9月30日）将通过加强“长期成本竞争力”的全球计划，力争额外降低成本3000万美元（约合2500万欧元）。具体措施包括削减采购成本、缩减人员编制，以及加速提升生产效率和成品率的技术部署。该公司还计划，把资本支出预期下调至2.0-2.3亿美元。

在截至2025年12月31日的2026财年第一季度，卡博特补强材料部门息税折旧摊销前利润（EBIT）为1.21亿美元，同比下滑18%。销量同比下降7%，主要源于美洲轮胎客户减产和年末库存调整，以及“亚太地区竞争加剧所致”。欧美地区炭黑需求疲软，导致工厂开工率下降，进而影响了盈利表现。

卡博特公司特别指出，最新一轮客户谈判反映了市场的疲软态势，导致“西方地区售价同比下滑，欧洲市场销量收缩”。尽管开局不利，但卡博特援引全球数据预测，预计2026-2027年西方的轮胎产量“会恢复增长”。

该公司认为，有效的关税和反倾销措施有助于“调节进口量”，支持西方轮胎本土生产的复苏。另外，轮胎替换的延迟，也有助于需求回升和销量的增长。此外，该公司还期望轮胎制造商继续努力，利用其“二等”品牌来支持西方轮胎产量的提升。

另据《Cabot Corporation's Website》报道并参照来自《European Rubber Journal》的消息：卡博特公司近日宣布，已成功完成对普利司通公司旗下墨西哥炭黑制造股份有限公司（MXCB, Mexico Carbon Manufacturing SA de CV）的收购。此次交易是根据双方于去年8月达成的最终协议，并已获得监管部门的批准，当时交易价值为7000万美元（约合人民币4.90亿元）。据了解，这家MXCB 炭黑工厂于2005年投产，产能为3.5万吨/年。

卡博特长期为普利司通提供补强炭黑产品，此次收购进一步巩固了双方的合作关系。此外，此次收购拓展了卡博特全球的制造版图，巩固了其作为补强炭黑领域领先供应商的地位。普利司通MXCB工厂与卡博特公司现有的墨西哥阿尔塔米拉（Altamira）于1990年投产的工厂相毗邻，不仅提升了产能与运营灵活性，更赋予其产品更广泛的互补性。这种灵活性使卡博特能够更好地满足多元化客户需求并把握未来的增长机遇。

卡博特公司总裁兼首席执行官柯尚恩（Sean Keohane）先生表示：“此次收购是我们核心市场增长战略的重要里程碑。通过将MXCB工厂纳入全球网络，不仅拓展了我们的制造能力，提升了客户供应保障水平，更为卡博特的长期成功奠定了基础。”我们热烈欢迎MXCB团队加入卡博特，期待在与普利司通的坚实合作基础上，持续为全球客户提供行业领先的增强解决方案。

（郭隽奎）

博拉炭黑携新型炭黑与碳纳米管亮相 2026 印度涂料展览会

据《Birla Carbon Company's Website》报道：全球领先的高品质碳材料制造商与供应商博拉炭黑参加2026 印度涂料展（Paint India 2026），通过此次参展，博拉炭黑将聚焦应用驱动型创新、本土化制造及供应可靠性，凭借其全面的先进碳材料解决方案为涂料生态系统提供支持。

博拉炭黑公司首席销售、市场营销与可持续发展官约翰·戴维森（John Davidson,）先生表示：“2026 印度涂料展为交流思想、展示创新成果、推动印度及全球涂料行业下一阶段发展提供了重要的平台。当前，博拉炭黑配方正实现多维度升级，重点在于为配方工程师提供兼具性能与可预测性的新型材料科学解决方案，其更高纯度符合食品接触合规要求。我们持续通过商品名为Continua™ SCM 等解决方案推进负责任的创新——这款可持续炭材料在保障稳定品质与供应安全的同时，助力降低二氧化碳排放。当然，我们更欣喜地推出印度新工厂生产的多款‘印度制造’的高性能级产品。”

Raven™ 炭黑系列，作为博拉炭黑公司旗舰特种炭黑品牌之一，专为满足现代涂料与油墨配方不断演变的性能、美学及加工需求而设计。在2026 年印度涂料展上，该公司将重点展示一系列Raven™ 炭黑解决方案，这些产品在卓越的黑度、色调控制、供应可靠性及跨系统应用灵活性方面均经过精心设计。

针对水性、溶剂型及粉末涂料提供通用级别的最高黑度解决方案，如Raven™ 5000 Ultra™、Raven™ 5100 Ultra™ 和Raven™ 3500 等产品，可在多样配方环境中呈现深邃蓝色基调与稳定的色彩表现。

专注于粉末涂料与油墨领域的先进品种——Raven™ 1035 Powder、Raven™ 1185 Ultra™ Powder 及Raven™ 1255 Powder 现已纳入博拉炭黑公司印度制造的全球化处理炭黑产品组合。这些解决方案可缩短交货周期，增强区域供应保障，并针对涂料与油墨制造商的特定需求提供超高性能特性。

博拉炭黑还将展示涵盖Nanocyl™ 碳纳米管解决方案、Conductex™ 导电炭黑及Continua™ SCM 的先进材料系列。

Nanocyl™ 系列多壁碳纳米管解决方案（如NC7000™、Aquacyl™ 和Epocyl™）在各类涂料应用中均展现卓越导电性能。

Conductex™ 导电炭黑具备优异的分散性和高导电性，特别适用于地板涂料和底漆领域。

可持续炭质材料解决方案Continua™ SCM 系列以稳定品质、降低二氧化碳排放及更高纯度而著称，专为满足食品接触合规要求而设计，可应对严苛的法规与应用需求。

在2026 年印度涂料展览会上，博拉炭黑公司的展品彰显其持续投入性能驱动型材料与客户导向型解决方案的战略。

（金沙江）

黑猫超耐磨低滞后 炭黑 L21 助力轮胎突破“魔三角”瓶颈

在全球绿色转型与汽车产业深刻变革的背景下，轮胎产品的高性能化、低碳化已成为不可逆转的趋势。长期以来，轮胎配方设计面临滚动阻力、耐磨性能与抗湿滑性能的“魔三角”矛盾。传统炭黑在提升耐磨性的同时，往往导致滞后损失增大，增加轮胎生热和滚动阻力。黑猫股份瞄准这一行业痛点，历经数年攻关，成功开发出L21 炭黑。该产品通过独特的高结构设计及宽粒径分布调控，降低了炭黑粒子之间的团聚，增强了炭黑与橡胶的界面相互作用，实现了性能的突破性平衡。

一、性能卓越：用数据诠释“鱼与熊掌兼得”

L21 炭黑并非传统产品的简单改进，而是基于对炭黑补强与滞后损耗机理的深刻理解，从结构与表面化学改性入手开发的全新一代功能性材料。其核心目标直指行业痛点：在保持乃至提升轮胎超耐磨特性的同时，大幅降低其滚动阻力与生热。测试数据（与传统超耐磨炭黑 N121、N134 对比）显示：

超耐磨，寿命更长：在表征材料耐磨性的关键测试中，L21 填充的胶料 DIN 磨耗体积最小，其耐磨性优于对比样品。这意味着使用 L21 的轮胎有望获得更长的行驶里程，为用户创造更高价值。

低生热，安全节能：动态压缩生热测试是衡量轮胎在运行中能量耗散（即燃油消耗）和耐久安全性的关键指标。L21 胶料的压缩生热比 N134 显著降低 23%，比 N121 降低 11%，更低的生热意味着更节能、更高的行驶安全性。动态性能测试显示，L21 胶料的 60°C $\tan \delta$ 值比 N134 低 14%，比 N121 低 8%。这一数据表明，采用 L21 炭黑的轮胎能够有效降低车辆的燃油消耗与二氧化碳排放，对于助力国家“双碳”目标达成、满足全球日益严苛的轮胎标签法规（如欧盟轮胎标签新规）具有重大现实意义。

优加工，强界面：L21 具备高结构度与较宽的聚集体尺寸分布，使其在胶料中分散性优异，Payne 效应最弱，以及更好的加工工艺性。同时，其表面经过特殊官能化改性，与橡胶分子链结合力强，确保了优异的物理机械性能。

二、产业贯通：从技术研发到市场应用的完美闭环

L21 的成功不仅体现在实验室数据上，更体现在完整的产业化链条和市场认可上：

技术引领（2020 年）：在青岛建成国内首条炭黑复合改性生产线，开创了通过高效后处理工艺制备高性能炭黑的技术路径。

权威认定（2022 年）：“高性能轮胎用低滞后炭黑的开发”项目通过新产品技术鉴定，被权威专家组一致认定为达到国际先进、国内领先水平，技术成熟度得到国家层面认可。

产能保障（2023 年）：产品成功实现工业化稳定生产，年产能达 20000 吨，形成了从研发、

中试到规模化生产的完整能力，能够稳定保障下游高端市场需求。

市场验证：L21 已获得国内某头部轮胎企业的认可与批量采购，并成功应用于其面向北美等国际高端市场的高性能轿车轮胎胎面配方中。这一市场突破具有标志性意义：其一，证明了国产高端炭黑的性能已完全满足全球顶级轮胎制造商的严苛要求；其二，实现了在高端应用领域对进口材料的替代，增强了我国轮胎产业链的自主可控能力。

三、行业价值：驱动产业链协同升级

L21 炭黑的产业化与市场化成功，其价值远超单一产品本身：

1. 为轮胎行业提供“破局利器”：为轮胎企业破解“魔三角”难题、开发高性能节能轮胎（特别是面向欧盟标签法规的高性能产品）提供了关键材料支撑，助力中国轮胎品牌提升全球竞争力。

2. 服务国家绿色发展战略：其优异的节能降耗特性，直接服务于交通领域的节能减排，契合国家“双碳”战略目标。

3. 提振炭黑行业创新信心：证明了通过持续的基础研究与应用创新，中国炭黑产业完全有能力在高端化、功能化、绿色化道路上实现超越，摆脱同质化竞争，迈向价值高地。

黑猫炭黑万吨级湿法母炼胶投产开启胶料加工新时代

江西黑猫炭黑股份有限公司旗下的辽宁黑猫复合新材料科技有限公司16万吨/年湿法母炼胶项目一期工程近日正式竣工投产，这标志着国内首条万吨级湿法母炼胶生产线成功运营。这一里程碑式的突破，不仅是黑猫炭黑产学研深度融合的重要成果，更为中国橡胶工业向绿色高效转型注入了强劲动力。

1) 技术突破：从实验室到规模化生产的跨越

黑猫炭黑公司与北京化工大学张立群院士团队自2018年起联合攻关，历经八年技术沉淀，成功攻克液相复合技术核心难题。该项目于2022年在青岛黑猫建设千吨级中试生产线，2023年完成升级改造，2024年在辽宁黑猫启动16万吨/年量产线建设，一期2万吨/年生产线的顺利投产，实现了从实验室研发到规模化生产的关键跨越。

1.1) 基础研究阶段（2018-2021年）：攻克液相复合技术核心难题，完成基础配方优化。

1.2) 中试阶段（2022-2023年）：在青岛黑猫建设千吨级中试生产线，2023年10月通过科技成果鉴定，被认定为“国际领先”技术。

1.3) 产品开发阶段（2023-2024年）：开发8个牌号湿法母胶产品，覆盖全系列轮胎应用场景。

1.4) 规模化量产阶段（2024-2025年）：在辽宁黑猫建设16万吨/年量产生产线，一期2万吨/年生产线于2025年12月底建成投产。

“千吨级中试到万吨级量产的跨越，是产学研深度融合、科技创新转化的重要成果。”黑猫炭黑研究院负责人石玉明表示，“我们打破传统薪酬体系限制，柔性引进炭黑领域顶尖专家

十余人，精准补齐技术短板；同时深化产学研协同育人，与青岛科技大学、北京化工大学等高校建立长期合作，联合培养研究生16名，为技术创新提供了坚实的人才支撑。”

2) 性能升级：纳米级分散带来胶料性能跨越式提升

与传统干法混炼工艺相比，湿法母炼胶技术采用原创性液相复合技术，实现了炭黑在橡胶基体中的纳米级均匀分散。经第三方检测机构验证，该技术在保持胶料的基础力学性能的同时，实现了三大关键维度的跨越式提升：

- 2.1) 耐磨性能提升约20%：阿克隆磨耗体积从0.12cm³ 降至0.10cm³。
- 2.2) 动态滞后性能改善约30%：动态滞后损失从35-40% 降至24-28%。
- 2.3) 混炼工序能耗降低30%：单位产品能耗从400kWh/t 降至280kWh/t。

在16.00R25 宽体矿用轮胎的验证中，采用湿法母炼胶制备的轮胎表现出显著优势：耐久性性能由传统轮胎的100 小时提升至150 小时，提高50%；矿区实际行驶测试显示，每毫米花纹行驶里程由1600km/mm 提升至2600km/mm，提高62.5%；轮胎滚动阻力降低约8%，可有效降低矿山设备燃油消耗。

3) 核心技术解析：液相复合工艺实现纳米级分散

传统干法混炼依靠机械剪切力，难以完全打破炭黑团聚结构，导致橡胶制品性能存在先天缺陷。黑猫炭黑的湿法母炼胶技术，通过三个关键阶段实现炭黑与橡胶的分子级结合：

3.1) 炭黑浆料的制备

将炭黑与去离子水按精确比例混合，通过高速剪切与纳米级研磨工艺，制备出固含量稳定（30-40%）、粒径分布集中的炭黑水浆料。核心技术点包括：

采用专用分散剂体系，实现炭黑颗粒的完全剥离；通过在线粒度监测系统，确保浆料中炭黑粒径D90<100nm；优化研磨工艺参数，使炭黑分散体Zeta 电位稳定在-30mV 以下，保证长期稳定性。

3.2) 液相复合絮凝

将炭黑浆料与天然胶乳在特制液相反应釜中充分混合，通过控制pH值、温度和搅拌速度，利用物理化学作用破坏胶乳的稳定性，使橡胶分子与炭黑颗粒共絮凝析出，形成均匀的炭黑/橡胶复合凝聚体。关键技术包括：

采用阶梯式pH 调控策略，实现橡胶分子在炭黑表面的定向吸附；优化絮凝剂添加方式，避免局部过度絮凝导致的结构不均；开发连续式絮凝反应装置，实现生产过程的自动化控制。

3.3) 后处理加工

对复合凝聚体进行脱水、干燥和分子量调控，最终制得片状湿法母炼胶。核心工艺特点：

采用带式真空脱水机，将凝聚体含水量降至40% 以下；利用低温连续干燥技术，避免橡胶分子链过度降解。通过可控剪切工艺，精准调控橡胶分子量分布，满足不同应用需求

4) 绿色发展：打造环保型生产典范

湿法母炼胶技术在环保方面具有压倒性优势：

4.1) 无粉尘污染：炭黑投料过程完全密闭，车间粉尘浓度降低95% 以上，从根本上解决了传统干法工艺的粉尘污染问题。

4.2) 水资源循环利用: 采用闭环水循环系统, 水资源利用率达95%以上, 吨产品耗水量仅为传统工艺的1/3。

4.3) 节能降碳: 单位产品能耗降低30%, 年减排二氧化碳约2.1万吨, 为橡胶行业实现“双碳”目标提供了可行路径

5) 应用领域拓展: 从轮胎到高端橡胶制品的全面布局

目前, 黑猫炭黑已针对下游客户需求成功开发8个牌号产品, 覆盖宽体车胎面、全钢胎胎面、巨胎胎面等全场景应用。未来, 黑猫炭黑将持续优化工艺、提升产品品质, 推动湿法母炼胶在减震件、密封件、新能源汽车橡胶制品等高端领域的应用拓展:

5.1) 新能源汽车橡胶部件: 利用低滞后特性开发电池密封件、减震部件。

5.2) 高端工业橡胶制品: 生产高性能输送带、密封件和减震器。

5.3) 特种橡胶材料: 开发适用于极端环境的氟橡胶、硅橡胶复合材料。

“我们将继续秉承‘创新驱动、绿色发展’的理念, 深化产学研用合作, 持续加大研发投入, 不断拓展湿法母炼胶技术的应用领域。”石玉明表示, “辽宁黑猫万吨级生产线的投产, 不仅是黑猫炭黑发展史上的重要里程碑, 更是中国橡胶工业迈向高端化、绿色化、智能化的重要标志。”

(梅江明 综述)

卡博特 - 桑马尔投资 2500 万美元 扩建印度气相法白炭黑产能

据印度《Rubber Journal Asia》杂志报道：美国卡博特公司（Cabot Corporation）与印度桑马尔集团（Sanmar Group）组建的合资企业——总部位于印度金奈（Chennai）的卡博特-桑马尔公司（Cabot Sanmar Corporation）——正扩大其在印度的气相法白炭黑的生产能力，以满足不断增长的市场需求。这两家公司已在印度合作经营了30年。此次扩建，旨在满足CAB-0-SIL品牌产品在建筑、涂料和粘合剂等行业的需求增长。

这笔2500万美元（约合人民币1.71亿元）的投资，将用于增加位于泰米尔纳德邦塞勒姆地区梅图尔（Mettur, Salem district of Tamil Nadu,）的现有工厂的产能，但没有披露这次扩产项目新增产能的规模。据该公司预计，该项扩产工程将于2027年底竣工投产。

卡博特-桑马尔公司的CAB-0-SIL气相二氧化硅产品广泛应用于制药、食品、油漆涂料、粘合剂与密封剂、个人护理、作物保护等众多领域。

该公司表示，产能扩建将增强印度国内客户对高品质气相白炭黑的供应保障，助力印度日益发展的先进制造业和特种化学品行业。

“通过此次投资，卡博特-桑马尔公司将扩大国内市场一种关键原料的供应，这种原料被用于制造我们日常使用的产品，”卡博特·桑马尔公司董事克里希纳·库马尔·兰加查里（Krishna Kumar Rangachari）博士表示。

“此次扩建体现了我们对合作、创新以及提供高品质气相二氧化硅以满足印度日益增长需求共同承诺，”卡博特公司总裁兼首席执行官柯尚恩（Sean Keohane）先生补充道。

据截止到2024年底的统计数据，卡博特公司的气相二氧化硅的全球总产能为9.1万吨，在全球拥有8家生产基地，分布在美国（3家，合计产能3.9万吨）、英国（1.25万吨）、德国（0.8万吨）、中国（2家，合计产能2.4万吨）和印度（0.75万吨）。

（郭隽奎）

北欧茵维若回收炭黑技术落户北美 ——与合作伙伴签署废轮胎热解技术授权意向书

瑞典环保科技企业——斯堪的纳维亚茵维若系统公司（Scandinavian Enviro Systems AB，以下简称茵维若公司）近日与北美地区一家未公开的合作伙伴签署一项技术授权意向书（LOI），计划将其独有的废轮胎（ELT）热裂解回收技术引入北美市场。此举，标志着这家背靠米其林（Michelin）公司的ELF回收企业在全技术输出战略上迈出了关键一步。

技术落地的前提：开展可行性研究

根据这件技术授权意向书框架，此次合作并非直接建厂，而是进入严谨的“技术验证阶段”。双方将联合开展一项涵盖商业与技术的综合性可行性研究，评估在北美建设一座或多座基于茵维若公司专利技术的废轮胎热解工厂的落地可能性。

可行性研究的目的：为潜在的被授权方提供决策依据，确定是否签署长期的技术许可及商业合作协议。关于后续路径方面：引以为荣公司在公告中谨慎强调，任何具有约束力的最终协议，均需视可行性研究结果及后续谈判而定，目前尚未保证必然达成交易。

该项技术的核心吸引力：93% 减排潜力

茵维若公司之所以能吸引北美合作伙伴，核心在于其热裂解技术带来的材料循环与减碳价值。该技术能从废轮胎中高效回收炭黑（rCB）和热解油料等关键原材料。

据茵维若公司提供的官方数据，使用其回收炭黑生产新轮胎，与使用原生炭黑相比，可减少高达93%的二氧化碳排放。在北美日益严苛的环保法规（如美国环保署EPA标准）及轮胎制造商对可持续原材料需求激增的背景下，这一技术优势成为其开拓市场的关键筹码。

对茵维若而言：全球扩张的战略跳板

对于茵维若公司而言，北美市场是其欧洲本土基地之外的重要增量空间。

茵维若公司的最大股东为全球轮胎巨头米其林，双方在瑞典乌德瓦拉（Uddevalla）的合资工厂已积累了工业化运营经验。此次北美意向书的签署，被视作该商业模式在海外市场的“复制”尝试。茵维若公司首席执行官弗雷德里克·阿本（Fredrik Aaben）先生表示：“我们持续看到国际市场对茵维若技术的强烈兴趣，这份意向书正是最新的证明。”

市场观察：北美废轮胎处理的新变量

目前，意向书中的北美合作伙伴名称尚未披露，业内猜测可能涉及当地的废轮胎处理集团或寻求上游原材料一体化的轮胎制造商。若后续研究结果积极，茵维若的技术有望为北美废轮胎处理市场提供除传统填埋、研磨胶粉之外的高端化学回收解决方案，并缓解当地橡胶工业对进口炭黑的依赖。

茵维若热解技术：工艺原理与传热机制

茵维若技术的核心是采用中温、常压、无催化剂的连续热解工艺，配合独特的碳化钢渣热载体，实现高效传热与产物控制。其技术要点可拆解为以下四个关键维度：

1 中温热解工艺 热解操作温度严格控制在450 - 550℃。与传统高温工艺相比，该温度区间

能最大化产出回收炭黑（rCB），同时避免钢丝骨架过度脆化，便于后续磁选分离。

内热式传热：使用2 - 4 mm 的碳化钢渣颗粒作为热载体。这些高温颗粒与切碎的轮胎碎片在反应器中直接混合，实现快速、均匀的传热，显著降低能耗并防止局部过热结焦。

无氧环境：整个热解过程是在常压、隔绝空气的条件下进行，确保有机物充分裂解为油气，而不发生燃烧反应，不生成CO₂。

2 产物分布与特色

回收炭黑（rCB）：这是茵维若技术的高附加值主打产品。通过精确控温，其rCB 的比表面积和结构特性接近工业级炭黑，可部分替代原生的炉法炭黑用于橡胶制品。

热解油料（TPO）：产率约 45 - 50%，可直接作为低硫燃料油，或进一步精炼。

钢丝与燃气：回收的钢丝（约 15%）作为废钢原料；可燃性不凝气用于系统自供热，实现能源闭环。

3 系统优势

连续进料：解决了传统批次工艺的产能瓶颈，适合规模化处理（单条生产线的废轮胎年处理量可达数万吨）。

零废水排放：工艺过程不产生工艺废水，环境兼容性好。

模块化设计：设备可集装箱化部署，适应不同场地需求。

4 技术对标

与普通的间歇式热解工艺相比，茵维若技术的差异化在于“以炭黑为导向”。普通热解往往追求油品产率而牺牲炭黑质量（常作为低端燃料），而茵维若的技术通过专利的反应器设计（如部分流化床或螺杆反应器）与钢渣热载体，保障了rCB 的高品质与商业价值。

该技术已通过欧盟相关认证，并在瑞典、法国等地建有商业化工厂，属于目前废轮胎化学回收领域较为成熟的工业化方案之一。

另据《Rubber Journal Asia》和《Tyre & Rubber Recycling》报道：瑞典的斯堪的纳维亚茵维若系统公司（Scandinavian Enviro Systems AB）宣布，已向哥德堡地方法院为其全资子公司——瑞典轮胎回收公司（Tyre Recycling in Sweden AB）申请破产。

为“瑞典轮胎回收公司”申请破产的决定是茵维若公司正在进行的重组计划的一部分，旨在增强公司的流动性并支持长期盈利能力。据该公司称，在重组过程中实施进一步措施之同时，其哥德堡总部的运营将照常进行。

该子公司运营着茵维若公司位于奥森斯布鲁克（Åsensbruk）的废轮胎回收设施，该设施在验证其从废轮胎中回收有价值原材料的专利技术方面发挥了关键作用。茵维若公司表示，该设施的开发和验证工作现已完成。由于该工厂的运营未能产生足够的盈利能力，董事会决定针对负责运营该厂区的子公司启动破产程序。

此举预计，将减值损失约8400 万瑞典克朗而影响该公司的财务业绩。破产申请已提交至哥德堡地方法院，而正在进行的重组程序仅适用于母公司。

（扬子江）

博拉炭黑启用意大利新生产线对 rCB 进行精加工

据英国《Tyre & Rubber Recycling》杂志报道：博拉炭黑公司近日宣布，其位于意大利特雷卡特（Trecate）的炭黑工厂启用一条新的专用生产线。该生产线将用于商标为Continua™ 可持续炭材料（SCM）的精加工与包装。这款行业领先的循环材料源自废轮胎，这条生产线的投产将使高品质、稳定的Continua SCM 实现大规模供应，为全球客户提供长期供应保障。

在废轮胎热解生产回收炭黑的过程中，炭黑粉末可能受到颗粒物、溶剂萃取物及无机盐类非碳成分等杂质的污染。通过被称为“炭黑精制”的工艺控制与设备优化手段，上述杂质的含量可得到适当降低。

博拉炭黑公司总裁兼首席执行官约翰·劳德米尔克（John Loudermilk）先生在发布会上表示：“这是博拉炭黑发展的关键时刻。Continua SCM 作为当今炭黑行业中最稳定、最优质的循环材料，可替代大多数橡胶及非橡胶应用中的部分炭黑。该项目体现了跨行业可持续发展合作伙伴——rCB 原料源自总部设在英国的赛科泰克集团（Circotec）在荷兰新建的轮胎热解装置，并在意大利特雷卡特炭黑工厂最先进的加工线上完成精加工与包装。”他补充道：“这条专用生产线的投产是实现我们雄心壮志的关键环节——计划到2030年每年将30万吨废轮胎回馈工业领域，助力我们2050年实现净零碳排放的目标。”

强调客户效益与可持续发展价值时，博拉炭黑公司首席销售、营销与可持续发展官约翰·戴维森（John Davidson）先生表示：“建在特拉卡特工厂中的这条Continua SCM 加工线的投产，将显著提升全球客户获取循环产品组合的便利性。Continua SCM 使客户能在维持预期性能标准的同时，增加产品中可持续材料的使用比例。此次扩产彰显了我们大规模支持客户可持续发展目标的坚定承诺。”

Continua SCM 系列是依托技术专长、卓越品质与全球布局开发的大规模可持续解决方案，旨在提升产品可持续性与循环利用率。博拉炭黑公司为轮胎、橡胶机械制品及塑料行业提供这款Continua 8000 SCM 及其衍生产品。

（金沙江）

法国正式把废轮胎热解油认定为化工原料

据《Filing Reader》杂志报道：德国派鲁姆创新公司（Pyrum Innovations AG）宣布，法国当局已于2026年1月17日正式把轮胎热解油（TPO）认定为化学工业原料。政府部门对这种油品的监管分类，消除了工业材料循环中的准入壁垒，对该公司的发展具有里程碑意义。此举将该油品从废弃物重新归类为原料，既增强了潜在采购协议的可预测性，又强化了再生产品与成熟化工供应链的衔接。此项认可支持派鲁姆公司扩大热解技术规模，该技术可将废轮胎转化为热解油、回收炭黑（rCB）和钢丝，而这热解过程几乎是零排放。

该公司首席执行官帕斯卡尔·克莱因 (Pascal Klein) 先生指出, 这项决定十分契合化工行业寻求技术成熟且分类明确的替代原料的市场趋势。此框架有望促进长期、质量保障的合作伙伴模式, 并推动人们对循环经济基础设施的投资。

总部位于德国迪林根 (Dillingen) 的派鲁姆创新公司自2020年起运营首座连续式热解工厂, 并于2024年新增两座工厂扩大产能。该公司现有合作伙伴包括巴斯夫、大陆集团和施瓦贝等行业巨头。在已获得REACH和ISCC Plus等认证的基础上, 派鲁姆公司计划持续关注欧洲关于再生材料分类的讨论, 以推进其在欧洲大陆推广工业回收解决方案的目标。

另据《Pyrum Innovations AG网站》报道: 德国派若姆创新公司 (Pyrum Innovations AG) 以废轮胎热解制成的热解油料 (TPO) 已获得ISCC EU的认证。凭借此项认证, 该公司符合欧盟《可再生能源指令》RED II和RED III的要求, 使该油品可在欧盟境内作为生产生物燃料及其他可再生能源载体的可持续原料使用。

该认证标志着派若姆公司实现工业规模化生产的关键一步。它把循环经济与受监管且快速增长的能源市场相结合: 派若姆的热解油, 现可在欧洲可持续燃料市场发展至关重要的框架内使用。这极大地拓宽了派若姆的商业化机遇, 特别是在生物燃料、生物液体、生物质燃料和共处理燃料领域。

ISCC EU是可持续生产与供应链领域的领先国际认证体系之一。该认证主要确认以下方面:

对生态价值区域的保护与维护: 整个价值链中温室气体排放量的减少; 原材料和产品流向的全程可追溯性; 符合《可再生能源指令III》(RED III)及适用欧盟法规下的所有可持续性标准。作为认证流程的一部分, 温室气体排放量还根据《温室气体协议》(GHG Protocol)进行了额外评估并经独立核查。

ISCC EU认证为二次原料的利用开辟了一条与产业政策相关的全新路径。它将难以回收的废弃物流转化为二次原料, 为脱碳进程做出可量化的贡献。派若姆由此将减废、资源回收与能源应用整合于一个可在全欧洲范围内扩展的流程之中。

对派若姆而言, 该认证也是在进一步扩大产能过程中增强商业化韧性的里程碑。进入受监管的生物燃料市场, 显著降低了对单一再生原料市场及特定采购结构的依赖。这在规模化与采购能力至关重要的阶段, 提高了业务的可预测性。

派若姆创新公司首席执行官帕斯卡尔·克莱因 (Pascal Klein) 先生表示: “ISCC EU认证对我们而言不仅仅是一项形式上的成就。它为我们打开了通往受监管市场的大门, 而该市场环境对欧洲的脱碳战略至关重要。与此同时, 随着我们扩大产能, 该认证增强了我们商业化战略的韧性, 并降低了我们对于个别再生原料市场的依赖。”

(嘉陵江)

法雷尔 - 波米尼增持股份 推动轮胎热解技术商业化

据美国《Rubber News》杂志报道：HF 集团公司旗下成员——法雷尔-波米尼公司（Farrel Pomini）已收购了WF 回收技术公司（WF Recycle-Tech）拥有的多数股权，将其持股比例从2021年组建合资公司时的少数股权转变为该合资企业的控股方。此次增持股份，进一步深化了双方合作，加速WF 公司专利轮胎热解技术的全球商业化进程。

总部设在英国的WF 公司率先开发出自有的专利热解系统用于废轮胎回收。该系统采用法雷尔（Farrel）连续式热解设备处理废轮胎，使其转化为回收炭黑（rCB）、热解油（TPO）等高价值产品，助力循环经济与可持续材料的研发。

法雷尔·波米尼公司表示，此次增持股份成为控股方，彰显其推动全球橡胶塑料行业可持续发展解决方案的坚定承诺。股权提升将助力该技术在全球范围内的推广应用与加速普及。

WF 回收技术公司董事总经理乔·丹尼斯（Jo Dennis）先生表示：“加入HF 集团体系之后，我们将借助其强大的全球支持网络、长期的投资承诺，充分发挥我们的技术专长。此次合作显著增强了我们扩大热解系统规模、为全球客户提供解决方案的能力。”

HF 集团公司联合首席执行官伊恩·威尔逊（Ian Wilson）先生指出，“我们的合资企业把WF 公司专利热解工艺与法雷尔的设备专长，以及HF 集团全球基础设施优势相结合，各方将共同应对废轮胎回收的挑战。

有关HF 集团的背景：在2010年，哈堡-弗洛伊登贝格机械制造有限公司（Harburg-Freudenberger Maschinenbau GmbH）、法雷尔公司（Farrel Corporation）与波米尼橡胶塑料有限公司（Pomini Rubber & Plastics Srl）3家企业整合成立HF 混合技术集团（HF Mixing Group）。次年，成立法雷尔波米尼公司，专注于连续式混合设备领域的技术研发。作为独立企业，法雷尔公司与波米尼橡胶塑料公司，它们在聚合物加工方面拥有逾百年行业经验。2024年，HF 混合技术集团与HF 轮胎技术集团合并，组建了HF 集团。

（金沙江）

回收炭黑标准化测试的重要性

据《Scrap Tire News》杂志2026年3月份出版的第三期报道：废轮胎经高温热解而得的回收炭黑，从废轮胎原料分类加工到炭黑的造粒各项单元操作，更严格的工艺控制和标准化测试，是释放其性能和环保潜力的关键因素。

近期公开的两项研究成果表明，如今高品质回收炭黑的制备，不仅取决于热解工序本身，而更依赖于工艺过程控制和后处理的精细程度。诺里斯（Norris）等人在2025年发表在《聚合

物, Polymers》杂志上的一项研究报告表明, 回收炭黑在橡胶测试之前采用玛氏矿业公司产搅齿式造粒机 (Mars Mineral Pin Mixer) 对回收炭黑进行造粒。所得颗粒硬度稳定保持在80克力 (gf) 以下, 这证明了可靠的造粒技术, 如何使实验室研究结果能够直接转化为商业实践。

随着回收炭黑逐渐发展成为一种工业材料, ASTM 标准正助力行业建立统一的术语体系。目前有多种标准方法在回收炭黑质量表征中发挥着核心作用: ASTM D5230-21 用于造粒炭黑颗粒硬度测试; ASTM D6556 用于比表面积测定; ASTM D8474-23 (一项针对回收炭黑的新方法) 用于测定成分和挥发分; ASTM D1506-23 用于测定灰分; ASTM D1618 用于测定甲苯透光率。

展望未来, ASTM D36 委员会正持续完善回收炭黑的测试与分类体系。随着行业开始规范材料定义的标准化, 哪些拥有严格工艺控制和可验证数据的生产商将引领行业的发展潮流。造粒工艺及颗粒检测将为rCB 性能提供关键验证依据。

炭黑造粒的质量会直接影响其在生产环境 (如橡胶制造过程) 中的表现。均匀、致密的炭黑颗粒流动性好, 产生的粉尘少, 且在混炼过程中能够实现可控的分散。通过高强度搅齿造粒机并精确控制加水量, 能够确保炭黑性能的稳定性, 并赋予回收炭黑足够的强度, 从而在储存、运输和混炼过程中避免意外破碎的风险。

造粒过程无法改善劣质原料或不受控制的热解条件, 但当热解化学过程正确时, 它便起着至关重要的作用。稳定的造粒工艺有助于保持上游环节已达到的质量, 使回收炭黑在下游操作中能够稳定发挥作用。

原料质量与下游造粒性能之间的关系在近期研究中得到了进一步印证。经玛氏矿业公司检测的大多数回收炭黑样品, 当碳质残留物含量低于4%时, 仅以水为粘合剂即可实现良好造粒。而当残留物含量较高时, 则需添加表面活性剂润湿粉末。这一现象正是表面活性剂实际生产应用的重要指征。

(金沙江)

回收炭黑在澳大利亚道路建设中发展势头强劲

据《Tyre & Rubber Recycling》杂志报道: 澳大利亚绿色蒸馏技术公司 (GDT, Green Distillation Technologies Corporation) 正与国家交通研究组织 (NTRO) 合作, 评估回收炭黑在澳大利亚道路建设中的应用。

来自废轮胎的回收炭黑 (rCB) 作为一种可持续且高性能的道路建设材料, 正在澳大利亚获得广泛认可, 为沥青生产中的原生炭



黑提供了替代方案。

在过去两年间，GDT 与NTRO 在实验室环境及铺装道路上开展了研究工作，结果表明回收炭黑与沥青相容，且在耐久性方面可能优于传统沥青混合料。

据NTRO 主管材料与性能的项目负责人佩塔尔·达夫切夫（Petar Davcev）先生介绍，研究结果证明了该材料具有“卓越的性能和出色的可持续性”，其优势包括提高资源利用效率以及在沥青全生命周期内减少排放。

绿色蒸馏技术公司的工艺将整条废轮胎转化为三种主要产物：炭黑、热解油料和钢丝，其中回收炭黑约占回收产物总量的45%。

位于澳大利亚新南威尔士州沃伦（Warren, New South Wales）的GDT 工厂，预计到2026 年4 月每周可处理约175 吨废轮胎（年处理量约为1 万吨），生产约80 吨回收炭黑（约合年产4200 吨），并计划进一步扩建，包括在昆士兰州图文巴（Toowoomba, Queensland）建设第二家工厂。精炼后的回收炭黑经过加工，以达到适合沥青应用的高纯度和性能特征。据报道，该项技术带来的益处包括：减少对化石基材料的依赖、降低碳排放、提高抗拉强度、增强防滑性能、改善防水性能，以及提升在紫外线照射下的路面耐久性。

澳大利亚拥有约46.3 万公里的铺装道路，每年产生的废轮胎超过53 万吨。将回收炭黑应用于道路建设，被视为推进循环经济原则的切实举措。

GDT 公司首席运营官特雷弗·贝利（Trevor Bayley）先生强调了该项技术的广泛影响，指出将轮胎废料转化为基础设施的宝贵资源，为解决该国面临的重大废弃物挑战提供了一种可推广且有益于环境的解决方案。

（嘉陵江）

拉西集团与 ITTAC 合作加强 rCB 在轮胎中的应用

据美国《Tyre Trends》杂志报道：总部设在印度泰米尔纳德邦秦奈（Chennai, Tamil Nadu）的拉西集团（Rathi Group）已与印度汽车轮胎生产商协会（ATMA）下设的轮胎技术咨询委员会（ITTAC）签署一项谅解备忘录（MoU），旨在加强回收炭黑（rCB）在轮胎制造中的技术整合与合作。

这份谅解备忘录建立系统化框架，旨在评估、标准化并提升再生、回收炭黑的材料性能，确保其在轮胎应用中的性能稳定性。此项举措着重推动符合机械性能、耐久性及安全要求的负责任应用。基于科学的评估框架，本次合作将借助ITTAC 的专业技术能力，支撑开展如下5 方面的工作：1）对回收炭黑（rCB）进行详细的材料表征；2）对比原生炭黑进行性能基准测试；3）优化复合材料的配方；4）建立并验证相关标准与测试流程；5）进行长期耐久性评估与合规性验证。这种产业界与学术界的紧密合作，旨在系统性解决回收炭黑存在的共性技术难题，

包括颗粒结构的差异性、灰分含量的波动情况、表面化学特性不稳定以及补强效率不均等问题。

这份谅解备忘录力图推进轮胎到轮胎的循环。从废轮胎热解中回收的炭黑，正日益被视为一种战略性原料，用以减少碳排放并改善轮胎价值链内的材料循环性。通过此次合作，拉西集团在印度不断发展的循环经济生态系统中确立自身地位，其举措包括：

1) 支持轮胎到轮胎的材料回收模式；2) 为橡胶混炼过程中的脱碳做出贡献；3) 加强国内回收炭黑 (rCB) 的验证框架；4) 增强对循环原料可扩展性的信心。这份谅解备忘录反映了行业更广泛的转变趋势，即在整合可持续材料的同时，不牺牲橡胶轮胎的安全性、耐用性或应用性能。

(嘉陵江)

鲁姆斯与英诺文特合作 在全球加速推广废轮胎热解技术

据《Tyre & Rubber Recycling》杂志报道：全球工艺技术及价值驱动型能源解决方案供应商——鲁姆斯技术公司 (Lummus Technology) 与可持续轮胎回收领域的领导者，英诺文特可再生能源公司 (InnoVent Renewables) 今日宣布，双方已签署一份合作框架协议 (MCA)，旨在共同在全球范围内授权并推广英诺文特公司的专有连续轮胎热解技术。

“该协议标志着我们与英诺文特公司合作关系的下一阶段，我们将携手扩大并推进这项经过验证的循环技术，”鲁姆斯技术公司总裁兼首席执行官莱昂·德布鲁因 (Leon de Bruyn) 先生表示。“这也体现了我们持续致力于减少轮胎废弃物，并延续鲁姆斯与技术创新者合作解决复杂可持续发展挑战的传统。”

今年早些时候，鲁姆斯公司与英诺文特可再生能源公司签署了谅解备忘录，而此次签署的框架协议进一步巩固了两家公司之间的战略合作伙伴关系。根据该协议，鲁姆斯公司将成为英诺文特公司废轮胎热解技术的全球独家授权方。该技术可将废轮胎转化为热解油、含烃气体、炭黑和钢丝等高价产品。此次合作还将整合鲁姆斯公司的下游加工技术，以提升燃料和化学品产出的价值。

“我们很高兴能与鲁姆斯共同迈入合作关系的下一阶段，”英诺文特公司首席执行官维布·夏尔马 (Vibhu Sharma) 先生表示。“与鲁姆斯互补的技术组合及其全球业务布局，将对扩大规模、应对每年超过10亿条废轮胎处置所带来的环境与公共卫生挑战发挥关键作用。”

英诺文特公司的技术提供了一套可推广的解决方案，涵盖从预处理到精炼的整个流程，把废轮胎转化为可持续燃料和高价值石化产品。该公司目前在墨西哥蒙特雷 (Monterrey) 运营着一座工业化规模的工厂，废轮胎年处理能力高达100万条乘用车胎，并计划进一步扩大产能。

关于鲁姆斯技术公司：该公司是开发技术解决方案的全球领导者，致力于推动现代生活的发展，并专注于更可持续、低碳的未来。我们向全球客户授权清洁燃料、可再生能源、石化、聚合物及天然气处理领域的工艺技术，并提供全生命周期服务、催化剂、专有设备及数字化解决方案。如需了解更多关于鲁姆斯公司的信息，请访问 Lummus Technology 官网。

关于英诺文特可再生能源公司：该公司是一家技术与运营公司，致力于运用其连续热解技术，将废轮胎转化为有价值的燃料和化学品。如需了解更多关于英诺文特可再生能源公司的信息，请访问 InnoVent Renewables 官网。

（金沙江）

耐驰的研磨分散设备助力提升回收炭黑的品质

据《Tyre & Rubber Recycling》杂志报道：随着轮胎回收行业的持续发展，回收炭黑（rCB）正逐渐成为轮胎热解过程中生产出的最重要材料之一。在《轮胎与橡胶回收》杂志的播客第90期中，记者采访了耐驰（Netzsch）公司高级业务开发经理安德烈亚斯·斯坦拉格（Andreas Steinlage）先生，他详细阐述了该公司如何通过先进技术帮助生产商把热解炭材料加工精制成高品质的回收炭黑。



耐驰公司总部位于德国的巴伐利亚州（Bavaria），是一家拥有150多年历史的家族企业。如今，该公司拥有4800多名员工，为全球约200多个地区开展业务。耐驰公司的业务分为三大领域：泵与输送系统、研磨与分散设备以及分析与测试仪器。

在废轮胎回收行业中，研磨与分散业务部门发挥着尤为重要的作用，提供各种涵盖干式和湿式研磨、混合、分散及颗粒分级设备——这些技术正越来越多地应用于回收炭黑（rCB）的加工过程之中。

据斯坦拉格先生介绍，耐驰公司的干式研磨和分级技术可在热解后直接应用。通常，废轮胎热解后，其粒径可达约6毫米粗炭黑颗粒可直接送入这种研磨系统。随后，物料被研磨成细粉，客户常见的规格要求是D97 粒度分布为10微米，或D90 粒度分布为10微米。

斯坦拉格还指出，喷射粉碎通常是最经济的加工方法，而耐驰公司的流化床喷射研磨机专为在保持精确粒度控制的同时实现高生产率而设计。例如，Netzsch CGS 180型流化床喷射磨每小时的rCB细粒子解聚效率高达7500公斤，而Netzsch CGS 100型间歇式研磨机的处理量可达2400公斤。

耐驰公司还可提供包括造粒、干燥和筛分系统在内的下游加工设备，帮助客户构建一体化

加工生产线。斯坦拉格先生还重点介绍了该公司的盘式分级技术，该项技术可使炭黑达到更窄的粒度分布，并减少超大颗粒。最新的耐驰蒸汽分级技术可使粒度切割点（cut point）低于1微米，帮助生产商从粒度分布中去除不需要的组分。

耐驰公司还推出了E型喷射工艺，旨在降低喷射研磨过程的能耗。该系统采用工作压力约为3.5巴的单级压缩机，无需冷却阶段。产生的压缩空气温度高达约220°C，可直接用于研磨过程。这种方法可使能耗降低多达30%。

展望未来，耐驰公司认为回收炭黑（rCB）领域具有强劲的增长潜力，欧盟境内计划新建多家生产基地，同时许多现有工厂也正准备扩大产能。斯坦拉格先生预计，随着可持续性要求持续影响轮胎和橡胶行业，未来几年对回收炭黑的需求将显著增加。

（嘉陵江）

派鲁姆正大力推进捷克和希腊 rCB 项目

据英国《Tyre & Rubber Recycling》杂志报道：德国派鲁姆创新公司（Pyrum Innovations AG）宣布，预计将敲定融资方案，并推进欧洲的两个大型废轮胎（ELT）热解回收炭黑（rCB）项目。在3月11日的股东通报会议上，该公司首席执行官帕斯卡尔·克莱因（Pascal Klein）先生表示，捷克项目的准备工作已基本完成，融资谈判是最后的一点障碍。

该公司的捷克项目，是与索科洛夫斯卡煤矿（Sokolovska uhelna, SUAS）合作开发的，派鲁姆公司在这家合资企业中持有49%的股份。

“捷克项目计划很快会启动，我们的合作伙伴——索科洛夫斯卡煤矿已经完成了所有必要的工作，”克莱因先生表示。克莱因先生还表示，派鲁姆公司也“已经完成了所有的筹备工作并取得了初步的实质性进展”，并补充说该项目目前正在等待贷款方的最终批准。

“目前，该项目在银行层面有些受阻，”克莱因先生解释道，“这家银行下设有一个委员会，而该委员会必须对每一项细节都要调查与核实。”据克莱因透露，该项目合作伙伴正在向贷款方“施压”并提供相关数据，希望“能在今年第一季度完成所有事宜”。

该捷克项目最初于2023年10月公布，废轮胎年处理能力为2.2万吨，可将废轮胎转化为二次原料，计划于2027年投产。SUAS已在拟建工厂的现址运营一座发电厂，该发电厂无需额外投资即可将热解过程中产生的气体转化为电力。

与此同时，派鲁姆公司在希腊的rCB项目，在获得欧洲投资银行（EIB）2940万欧元融资后，将于今年晚些时候动工。据克莱因先生透露，欧洲投资银行的这笔资金“附带明确的时间表”，他指出“施工必须在6月底前启动，否则资金可能会被收回。”“因此，我们强烈认为希腊的工程确实会在6月底启动，”他表示。

该希腊rCB项目由泽摩利斯公司（Thermo Lysi）承建，废轮胎设计年处理能力为4.5万吨，派鲁姆公司拥有可收购该项目“至少10%”股权。该rCB工厂位于雅典以北140公里的利瓦

纳特斯 (Livanates) 地区, 总投资额为1 亿欧元, 采用派鲁姆公司的热解技术, 配备多达6 套反应器。

与此同时, 派鲁姆公司正与国际能源基础设施运营商——维多国际油罐设施公司 (VTII) 合作, 在比利时推进其第三家rCB 项目。“我们现已完成这项比利时项目规划的第一阶段, 即基础工程设计和审批规划,” 克莱因先生表示。该公司预计“不久”将提交一项监管申请, 并进入下一阶段的开发。

另据《Tyre & Rubber Recycling》杂志报道: 派若姆创新公司 (Pyrum Innovations AG) 与尤尼坦克控股公司 (UNITANK Holding GmbH & Co. KG) 在成功组建尤尼派若姆 (UniPyrum) 合资企业之后, 正式进入废轮胎热解项目的启动阶段。双方签署的工程咨询协议, 旨在尤尼坦克公司的埃姆莱本 (Emleben) 储罐场建设首座废轮胎热解工厂。该工程咨询协议涵盖项目申请审批流程与基础工程设计, 为后续的项目实施阶段铺平道路。同时, 这也是这家合资企业向派若姆公司下达的首笔订单, 欧元的金额达六位数。埃姆莱本项目首笔预付款已到位, 标志着项目已成功启动。

派若姆公司首席执行官帕斯卡尔·克莱因 (Pascal Klein) 先生表示: “这项工程合同的签署, 我们与尤尼坦克公司共同为欧洲首座合资项目的落地奠定了基础。埃姆莱本工厂将成为我们在德国增长战略的重要引擎, 为开创性废轮胎回收技术的广泛应用, 以及向欧洲市场供应回收炭黑 (rCB) 和热解油等关键原料奠定了基础。”

埃姆莱本工厂将是尤尼派若姆公司在德国及欧洲规划的5 至10 个生产基地中的首个项目。该厂址选址于图林根州埃姆莱本尤尼坦克控股公司现有的储罐场, 凭借毗邻高速公路的区位优势及完善的物流基础设施, 为现代化rCB 工厂的建设和运营提供了绝佳条件。

尤尼派若姆公司管理团队近期已召开首次战略会议, 就后续运营步骤及场地拓展达成共识。该合资企业已获得首轮启动资金, 将用于未来工厂选址等战略布局。

后续的工作重点在于确定德国境内另两项联合项目的选址, 并启动必要的规划审批流程。为此, 合资企业将招聘专业人才, 确保各项措施高效及时落地。

关于尤尼坦克: 尤尼坦克公司在德国和比利时的七处储罐场, 其储量逾130 万立方米, 是欧洲领先的独立储罐场运营商之一。这家总部位于汉堡的企业除向区域供应能源产品外, 还长期承担德意志联邦共和国与比利时王国国家战略储备的储存任务, 因此成为欧洲关键基础设施的重要组成部分。

关于尤尼派若姆: 2026 年1 月初, 总部设在德国萨尔州的派若姆公司与汉堡独立储罐场运营商尤尼坦克公司共同成立合资企业尤尼派若姆公司。该合资企业旨在建设并运营最多十座废轮胎热解工厂, 首座工厂正在尤尼坦克公司埃姆莱本储罐场基地建设中。派若姆公司持有49% 股权, 尤尼坦克集团持有51% 股权。每座工厂初期将配备至少三套尖端热解反应器, 年处理能力约2.2 万吨废轮胎。派若姆公司的技术采用模块化设计, 可灵活适应不同场地需求, 并支持按需扩容。

(郭隽奎)

中国企业拟大规模扩建废胎热解产能

据印度《Rubber Journal Asia》杂志和英国《European Rubber Journal》杂志报道：中国恒誉环保科技股份有限公司（Niutech Environment Technology Corp.）宣布，计划在山东省济南市扩建废轮胎热解项目，以满足市场对再生和回收产品的强劲需求。

该公司在3月25日提交给上海证券交易所的公告中表示，其子公司——山东合晟环保科技有限公司（Shandong Hesheng Environmental Corp.）将投资约2.2亿元人民币（约合2700万欧元），在济南现有厂区建设一年处理量达10万吨的“废轮胎热解利用项目”。



该公告称，此举将使该基地的废轮胎总处理能力从6万吨/年提升至16万吨/年，该公司旨在“把握行业发展机遇并进一步巩固其领先地位”。该项目将涉及“大型连续工业轮胎热解生产线及配套设备”的建设，计划建设周期不超过12个月。

恒誉环保科技公司表示，此次扩建源于强劲的市场需求，并指出热解油料和回收炭黑等热解产品的需求量“巨大”，而且“供需缺口仍在持续扩大”。据该集团公司称，此次升级“势在必行”，因为该厂区现有的产能已无法“满足快速增长的市场需求”。恒誉环保科技公司还表示，该项目已办妥土地使用权，完成了部分必要的申报手续，该项目后续的实施将按计划推进。

据了解，该项目选址于山东省滨州市邹平市九户镇，采用恒誉环保科技公司全新一代大处理量工业连续化智能热裂解装备。这一装备在单机处理效率、运行成本等多维度实现了重大突破，成功构建了技术、商业、规模可行的闭环体系，代表了当前轮胎连续热裂解装备向大型化、高效化发展的先进水平。合晟环保技术公司则是国内废轮胎资源化利用领域的领先企业。自控股以来，双方实现了技术、装备与运营的深度协同，形成了完整的产业链优势，为未来的发展奠定了坚实基础。

（嘉陵江）