



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 9766.5—2009  
部分代替 GB 12837—1999

## 轮胎气门嘴试验方法 第 5 部分：大芯腔气门嘴试验方法

Test method for tyre valve—  
Part 5: Test methods for tyre valves for large core chamber

2009-12-15 发布

2010-06-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

GB/T 9766《轮胎气门嘴试验方法》分为七个部分：

- 第1部分：压紧式内胎气门嘴试验方法；
- 第2部分：胶座气门嘴试验方法；
- 第3部分：卡扣式气门嘴试验方法；
- 第4部分：压紧式无内胎气门嘴试验方法；
- 第5部分：大芯腔气门嘴试验方法；
- 第6部分：气门芯试验方法；
- 第7部分：零部件试验方法。

本部分为 GB/T 9766 的第 5 部分。

本部分代替 GB 12837—1999《大芯腔轮胎气门嘴》中的试验方法部分。

本部分与 GB 12837—1999 相比主要变化如下：

- 增加了“术语和定义”(本版的第 3 章)；
- 增加了“试验设备、仪器仪表”(本版的第 4 章)；
- 增加了气门嘴与气门芯高、低温密封性试验(本版的 5.1.2、5.1.3)；
- 增加了耐腐蚀能力试验(本版的第 6 章)；
- 增加了六角螺母与嘴体或嘴座的装配扭矩试验(本版的第 7 章)。

本部分由中国石油和化学工业协会提出。

本部分由全国轮胎轮辋标准化技术委员会(SAC/TC 19)归口。

本部分主要起草单位：江西气门芯厂、山东高天金属制造有限公司。

本部分参加起草单位：上海保隆汽车科技股份有限公司、杭州万通气门嘴有限公司、宁波市鄞州曙光机电有限公司、江阴博尔汽配工业有限公司、宁波豪锋思科汽配有限公司、国家橡胶机械质量监督检验中心。

本部分主要起草人：王刚、李峰、王贤勇、顾一柱、张浩波、唐建兰、杨期新、沈杰。

本部分所部分代替标准的历次版本发布情况为：

- GB 12837—1991、GB 12837—1999。

# 轮胎气门嘴试验方法

## 第 5 部分:大芯腔气门嘴试验方法

### 1 范围

GB/T 9766 的本部分规定了大芯腔气门嘴(以下简称气门嘴)试验的术语和定义、试验设备、仪器仪表、密封性试验、耐腐蚀能力试验、六角螺母与嘴体或嘴座的装配扭矩试验。

本部分适用于重型自卸车、装载机、挖掘机、铲运机、压路机和平地机等大型工程机械充气轮胎用气门嘴的试验。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 9766 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB 1796.5 轮胎气门嘴 第 5 部分:大芯腔气门嘴

GB 1796.6 轮胎气门嘴 第 6 部分:气门芯(GB 1796.6—2008,ISO 9413:1998,Tyre valves—Dimensions and designation,NEQ)

GB/T 10125—1997 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验

GB/T 12839 轮胎气门嘴术语及其定义(GB/T 12839—2005,ISO 3877-2:1997,Tyres,valves and tubes—List of equivalent terms—Part 2:Tyre valves,NEQ)

### 3 术语和定义

GB/T 12839 确立的术语及其定义适用于 GB/T 9766 的本部分。

### 4 试验设备、仪器仪表

- 4.1 高温试验箱:箱内温度可达 200 ℃以上,温度波动±2 ℃。
- 4.2 低温试验箱:箱内温度可达-40 ℃以下,温度波动±2 ℃。
- 4.3 压力表:示值为(0~2 500)kPa,精度等级为 1.5 级。
- 4.4 秒表。
- 4.5 专用扭矩扳手:精度等级为 5%。
- 4.6 气门嘴与气门芯密封性试验装置(见图 1)。
- 4.7 气门嘴与气门嘴孔密封性试验装置(见图 2)。
- 4.8 盐雾试验箱:箱内温度为(10~50)℃,盐雾沉降率:(1~2)mL/(80 cm<sup>2</sup>·h)。

### 5 密封性试验

#### 5.1 气门嘴与气门芯密封性试验

##### 5.1.1 气门嘴与气门芯室温密封性试验

在室温下,用专用扭矩扳手将符合 GB 1796.6 的 H02 型气门芯,以(0.34~0.56)N·m 的扭矩安装在图 1 所示充气装置的试验气门嘴芯腔内,将充气装置放入水中,使嘴座轴线和气门芯的轴线保持在