



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 9766.2—2008  
部分代替 GB/T 9766—2002

---

## 轮胎气门嘴试验方法 第 2 部分：胶座气门嘴试验方法

Test method for tyre valve—Part 2: Rubber base valves test methods

2008-06-04 发布

2008-12-01 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

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
轮胎气门嘴试验方法  
第 2 部分:胶座气门嘴试验方法  
GB/T 9766.2—2008

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街 16 号  
邮政编码:100045

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 10 千字

2008 年 9 月第一版 2008 年 9 月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-33628

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

## 前 言

GB/T 9766《轮胎气门嘴试验方法》分为6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。

本部分为GB/T 9766的第2部分。

本部分代替GB/T 9766《轮胎气门嘴试验方法》的胶座气门嘴试验方法部分。

本部分与GB/T 9766—2002相比主要变化如下：

- 增加了“3 术语和定义”(见第3章)；
- 密封性试验的保压时间由120 s改为60 s(2002年版的4.1.1；本版的第5章)；
- 增加了AA02~AA06、AA02C~AA04C、AA07、AB02、AB01C、AB02C型气门嘴密封性试验(见第5章)；
- 拉力试验速度由 $(500 \pm 25)$  mm/min改为 $(50 \pm 5)$  mm/min(2002年版的4.5.1.2；本版的6.2.2)；
- 增加了胶垫边缘厚度的测量(见第8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。

本部分负责起草单位：江西气门芯厂、江阴博尔汽配工业有限公司。

本部分参加起草单位：东营市宇通气门嘴有限公司、佛山市顺德区安驰实业有限公司、国家橡胶机械质量监督检验中心、杭州万通气门嘴有限公司、山东高天金属制造有限公司。

本部分主要起草人：古伟雄、唐建兰、吴荣之、徐向荣、沈杰、顾一柱、李峰。

本部分所部分代替的标准的历次版本发布情况为：

- GB 9766—1988、GB/T 9766—1994、GB/T 9766—2002。

# 轮胎气门嘴试验方法

## 第2部分:胶座气门嘴试验方法

### 1 范围

GB/T 9766 的本部分规定了胶座气门嘴(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、橡胶与金属的粘着强度试验、附胶率的测定、胶座边缘厚度的测量。

本部分适用于工业车辆、农业车辆、工程机械、摩托车、电动车和力车等内胎用气门嘴的试验。

本部分不适用于航空轮胎气门嘴的试验。

### 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/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 确立的术语及定义适用于 GB/T 9766 的本部分。

### 4 试验设备、仪器仪表

- 4.1 拉力试验机:负荷 0 N~2 000 N,示值相对变动值为 1%。
- 4.2 高温试验箱:箱内温度可达 200 ℃以上,温度波动±2 ℃。
- 4.3 压力表:示值为 0 kPa~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 气门嘴密封性试验装置(见图 1)。
- 4.7 橡胶测厚仪:分度值 0.01 mm。

### 5 密封性试验

#### 5.1 AA02~AA06,AA02C~AA04C,AA07,AB02,AB01C,AB02C 型气门嘴密封性试验

在室温下,将符合相关国家标准的 H03C、H04C、H05C 型气门芯,以 0.15 N·m~0.20 N·m 的扭矩安装在图 1 所示充气装置的 AA02~AA06,AA02C~AA04C,AA07,AB02,AB01C,AB02C 型气门嘴芯腔内,将充气装置放入水中,使气门嘴的嘴口向上,距水面 20 mm,按表 1 规定的试验压力通入压缩空气,在 60 s 内,观察并记录气门嘴是否有气泡逸出。

安装过程中的夹附气体不视为泄漏。