



中华人民共和国国家标准

GB/T 7036.1—2023

代替 GB/T 7036.1—2009

充气轮胎内胎 第 1 部分：汽车轮胎内胎

Inner tube for pneumatic tyres—
Part 1: Inner tubes for motor vehicle tyres

(ISO 17464:2016, Pneumatic tubes for automotive vehicles—
Technical requirements and test methods, MOD)

2023-12-28 发布

2024-07-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件是 GB/T 7036《充气轮胎内胎》的第 1 部分。GB/T 7036 已经发布了以下部分：

- 第 1 部分：汽车轮胎内胎；
- 第 2 部分：摩托车轮胎内胎。

本文件代替 GB/T 7036.1—2009《充气轮胎内胎 第 1 部分：汽车轮胎内胎》，与 GB/T 7036.1—2009 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更改了适用范围(见第 1 章,2009 年版的第 1 章)；
- 更改了部分物理机械性能指标(见表 1,2009 年版的表 1)；
- 删除了检验规则(见 2009 年版的第 5 章)；
- 更改了充气停放试验要求,并具体明确了断面周长位置(见 6.2.1,2009 年版的 6.2.1)；
- 更改了水槽试验要求(见 6.2.2,2009 年版的 6.2.2)；
- 更改了产品标志相关内容,增加了水洗不掉标志、生产日期等要求(见 7.1,2009 年版的 7.1)；
- 更改了内胎圆周色别线要求(见 7.2,2009 年版的 7.1)；
- 删除了包装的有关规定(见 2009 年版的 7.2)；
- 更改了对贮存的相关规定(见第 9 章,2009 年版的第 9 章)。

本文件修改采用 ISO 17464:2016《汽车充气轮胎内胎 技术要求和试验方法》。

本文件与 ISO 17464:2016 相比,在结构上有较多调整,两个文件之间的结构编号变化对照一览表见附录 A。

本文件与 ISO 17464:2016 相比,存在较多技术差异,在所涉及的条款的外侧页边空白位置用垂直单线(∟)进行了标示,这些技术差异及其原因一览表见附录 B。

本文件做了下列编辑性改动：

- 为与现有标准协调,将标准名称改为《充气轮胎内胎 第 1 部分：汽车轮胎内胎》；
- 删除了 ISO 17464:2016 的附录 D(资料性)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国石油和化学工业联合会提出。

本文件由全国轮胎轮辋标准化技术委员会(SAC/TC 19)归口。

本文件起草单位：三角轮胎股份有限公司、厦门正新实业有限公司、贵州轮胎股份有限公司、山东玲珑轮胎股份有限公司、通力轮胎有限公司、北京橡胶工业研究设计院有限公司、中策橡胶集团股份有限公司、山东昌丰轮胎有限公司、米其林(中国)投资有限公司、普利司通(中国)投资有限公司。

本文件主要起草人：曲仕海、颜伟备、姜张华、陈少梅、高明、牟守勇、郑蕊、曹扬、项晓明、周翎、朱诚、王琳、李苗苗、王克先、徐丽红、李淑环。

本文件于 1986 年首次发布为 GB 7036.1—1986,1989 年第一次修订,1997 年第二次修订,2009 年第三次修订,本次为第四次修订。

引 言

GB/T 7036《充气轮胎内胎》分为两部分：

- 第 1 部分：汽车轮胎内胎；
- 第 2 部分：摩托车轮胎内胎。

因需要根据配套车型区分不同的产品类型，并分别规定其技术要求，所以该标准分为了两部分，汽车轮胎内胎和摩托车轮胎内胎是充气轮胎内胎的两大类产品。

ISO 于 2016 年首次发布了 ISO 17464:2016《汽车充气轮胎内胎 技术要求和试验方法》，本着国际标准能采尽采的原则，本文件本次修订时修改采用了该国际标准相应的技术内容。ISO 17464:2016 明确规定了用适当的方法清晰表明产品生产年月，本次修订采用了国际标准的这项规定，国家标准中增加了产品生产日期的相关规定；同时对内胎标识线的要求也采用国际标准的规定，达到标识清楚简单并与国际一致的目的。本文件相对于 ISO 17464:2016 技术要求更多、试验方法规定更具体，更便于操作和使用。

充气轮胎内胎

第 1 部分：汽车轮胎内胎

1 范围

本文件规定了轿车轮胎、载重汽车轮胎内胎的要求、试验方法、产品标志、运输、贮存。

本文件适用于轿车轮胎、载重汽车轮胎内胎。工程机械轮胎、农业轮胎、工业车辆轮胎内胎可参考使用。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的更改单）适用于本文件。

GB/T 519 充气轮胎物理性能试验方法

GB/T 1796（所有部分） 轮胎气门嘴

GB/T 6326 轮胎 术语

GB/T 9768 轮胎使用与保养规程

3 术语和定义

GB/T 6326 界定的术语和定义适用于本文件。

4 材料的种类

根据内胎制造通常所用的材料分为 A 类和 B 类。天然胶或天然胶并用胶为 A 类，丁基胶或丁基胶并用胶为 B 类。

5 要求

5.1 厚度

5.1.1 最薄厚度

内胎上最薄厚度不应小于单层厚度的 70%。

5.1.2 厚度均匀性

除接头外，采用 GB/T 519 规定方法取样，相同部位任何一点的厚度不应超过同一部位 4 点测定结果算术平均值的 $\pm 17.5\%$ （即冠部中心 4 点算术平均值、基部中心 4 点算术平均值、上模中心 4 点算术平均值、下模中心 4 点算术平均值）。