



中华人民共和国国家标准

GB/T 9766.7—2009
部分代替 GB/T 9766—2002

轮胎气门嘴试验方法 第7部分：零部件试验方法

Test method for tyre valve—Part 7: Test methods for components

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 7 部分。

本部分代替 GB/T 9766—2002《轮胎气门嘴试验方法》的“3.2；3.4～3.8”。

本部分与 GB/T 9766—2002 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“密封帽的密封性试验”(本版的第 5 章)；
- 增加了“六角螺母的装配扭矩试验”(本版的第 6 章)；
- 增加了“密封垫和 O 形密封圈的耐臭氧能力试验”(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：江阴博尔汽配工业有限公司、山东高天金属制造有限公司。

本部分参加起草单位：宁波四明汽配有限公司、宁波市鄞州曙光机电有限公司、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：唐建兰、王晓静、毛乾方、张浩波、杨期新、蒙义。

本部分所部分代替标准的历次版本发布情况为：

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

轮胎气门嘴试验方法

第7部分：零部件试验方法

1 范围

GB/T 9766 的本部分规定了轮胎气门嘴零部件(以下简称零部件)试验的术语和定义、试验设备、仪器仪表、密封帽的密封性试验、六角螺母的装配扭矩试验、密封垫和 O 形密封圈的耐臭氧能力试验。

本部分适用于轮胎气门嘴用零部件的试验。

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 1796.7 轮胎气门嘴 第7部分:零部件

GB 9764 轮胎气门嘴芯腔(GB 9764—2009,ISO 20562:2004,Tyre valves—ISO core chambers No.1,No.2 and No.3,MOD)

GB 9765 轮胎气门嘴螺纹(GB 9765—2009,ISO 4570:2002,Tyre valve threads,MOD)

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 压力表:示值为(0~2 500)kPa,精度等级为 1.5 级。

4.2 秒表。

4.3 专用扭矩扳手:精度等级为 5%。

4.4 密封性试验装置(见图 1)。

4.5 调压阀:(0~2 500)kPa,精度等级为 1.5 级。

4.6 高温试验箱:箱内温度可达 200 °C 以上,温度波动为±2 °C。

4.7 5 倍放大镜。

5 密封帽的密封性试验

在室温下,如图 1 所示,将 I01、I02、I01C 型防护帽或 I04、I05、I06 型防护帽分别按 GB 1796.7 规定的最小装配扭矩,安装在带有符合 GB 9764 规定的 1 号芯腔或 2 号芯腔的气门嘴嘴体的充气装置上,将充气装置放入水中,使密封帽顶面向上,并距水面 20 mm,按 GB 1796.7 规定的最大密封压力通入压缩空气,在 60 s 内,观察并记录密封帽是否有气泡逸出。

安装过程中的夹附气体不视为泄漏。