



中华人民共和国国家标准

GB/T 9766.1—2015
代替 GB/T 9766.1—2008

轮胎气门嘴试验方法 第 1 部分：压紧式内胎气门嘴试验方法

Test method for tyre valves—
Part 1: Test method for tube clamp-in valves

2015-12-31 发布

2016-11-01 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1部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 GB/T 9766.1—2008《轮胎气门嘴试验方法 第1部分：压紧式内胎气门嘴试验方法》。与 GB/T 9766.1—2008 相比，主要技术变化如下：

- 修改了压力表的精度等级，示值为 0 kPa~2 500 kPa 压力表原等级 1.5 级，现修改为 1.6 级（见第 4 章，2008 年版的第 4 章）；
- H01 型气门芯装配扭矩“0.17 N·m~0.34 N·m”修改为“0.23 N·m~0.34 N·m”（见 5.1，2008 版的 5.1.1）；
- “…以 0.15 N·m~0.20 N·m 的扭矩锁紧气门芯…”修改为“…以 0.17 N·m~0.20 N·m 的扭矩锁紧气门芯…”（见 5.1，2008 版的 5.1.1）；
- 删除了密封帽的密封性试验（见 2008 年版的 5.1.2）；
- “六角螺母与嘴体的装配扭矩”修改为“嘴体的装配试验”（见 5.2，2008 年版的 5.2）。

本部分由中国石油和化学工业联合会提出。

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：宁波市鄞州诚裕五金厂。

本部分参加起草单位：山东高天金属制造有限公司、佛山市顺德安驰实业有限公司、国家橡胶机械质量监督检验中心。

本部分主要起草人：张浩波、李峰、李展刚、蒙义。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB 9766—1988、GB/T 9766—1994、GB/T 9766—2002、GB/T 9766.1—2008。

轮胎气门嘴试验方法

第 1 部分：压紧式内胎气门嘴试验方法

1 范围

GB/T 9766 的本部分规定了压紧式内胎气门嘴(以下简称“气门嘴”)试验的术语和定义、试验设备、仪器仪表、试验程序。

本部分适用于摩托车、力车等内胎用气门嘴试验。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 1796.1 轮胎气门嘴 第 1 部分:压紧式内胎气门嘴

GB 1796.6 轮胎气门嘴 第 6 部分:气门芯

GB 1796.7 轮胎气门嘴 第 7 部分:零部件

GB/T 12839 轮胎气门嘴术语及其定义

3 术语和定义

GB/T 12839 界定的术语和定义适用于本文件。

4 试验设备、仪器仪表

- 4.1 专用扭矩扳手:精度等级为 5%。
- 4.2 压力表:示值为 0 kPa~2 500 kPa,精度等级为 1.6 级。
- 4.3 秒表。
- 4.4 气门嘴密封性试验装置见图 1。

5 试验程序

5.1 气门嘴的密封性试验

在室温下用扭矩扳手将符合 GB 1796.6 的 H01 型气门芯以 $0.23 \text{ N} \cdot \text{m} \sim 0.34 \text{ N} \cdot \text{m}$ 的装配扭矩安装在 CB 型的气门嘴芯腔内,AA 型气门嘴和 AB 型气门嘴分别用压芯螺母以 $0.17 \text{ N} \cdot \text{m} \sim 0.20 \text{ N} \cdot \text{m}$ 的装配扭矩锁紧气门芯。将气门嘴按 GB/T 1796.1 规定的装配扭矩,安装在图 1 所示的试气装置中。将试气装置放入水中,使气门嘴的嘴口向上,距水面 20 mm,按 GB/T 1796.1 规定的最大使用压力通入压缩空气,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。