



中华人民共和国国家标准

GB/T 519—93

充气轮胎物理机械性能试验方法

Test method of the physical
mechanical properties for pneumatic tyres

1993-12-30 发布

1994-10-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

充气轮胎物理机械性能试验方法

GB/T 519—93

代替 GB 519—86

Test method of the physical
mechanical properties for pneumatic tyres

1 主题内容与适用范围

本标准规定了充气轮胎物理机械性能试验方法和试样制备要求。

本标准适用于测定斜交结构和子午线结构的充气轮胎(外胎、内胎、垫带)的物理机械性能。

本标准不适用于摩托车、力车、航空轮胎。

2 引用标准

- GB/T 528 硫化橡胶和热塑性橡胶拉伸性能的测定
- GB/T 529 硫化橡胶撕裂强度的测定(裤形、直角形和新月形试样)
- GB/T 531 硫化橡胶邵尔 A 硬度试验方法
- GB/T 532 硫化橡胶与织物粘合强度的测定
- GB/T 1682 硫化橡胶脆性温度试验方法
- GB/T 1689 硫化橡胶耐磨性能的测定(用阿克隆磨耗机)
- GB 2941 橡胶试样环境调节和试验的标准温度、湿度及时间
- GB/T 3512 橡胶热空气老化试验方法
- GB 7036 充气轮胎内胎
- GB 9865 硫化橡胶样品和试样的制备
- GB/T 11208 硫化橡胶滑动磨耗的测定

3 一般要求

3.1 硫化后的成品在取样前应在室内调节一定时间。外胎的调节时间不少于 24h;内胎、垫带的调节时间不少于 12h;其中包括至少在 GB 2941 规定的标准试验室环境下调节 8h;

3.2 从成品中所取样品或试样表面不平整或厚度大于相应标准规定时,应按 GB 9865 进行切削、打磨。样品厚度小于相应标准规定时,可按样品的实有厚度裁成试样进行试验。

4 胎面胶的物理性能试验

4.1 老化前后的拉伸性能

4.1.1 取样时,对胎面部分,以胎冠中心线为基准,沿纵方向取样品,冠部厚度在 6~10mm 的切取一层中层试样,在 10mm 以上的切取中、下两层(冠部花纹特殊切样方法不在此限)。对胎侧部分,在胎侧中部沿纵方向切取样品。经切削打磨使样品厚度不大于 3mm。

4.1.2 将样品裁切、打磨成符合 GB/T 528 的 2 型试样,并标明试样的部位及层次。

4.1.3 当胎面胶花纹特殊不能切取标准尺寸试样时,可按实际情况裁取试样的夹持部分。

4.1.4 按 GB/T 528 进行拉伸性能试验,按 GB/T 3512 进行老化后的拉伸性能试验。

国家技术监督局 1993-12-30 批准

1994-10-01 实施