



中华人民共和国国家标准

GB/T 9766.2—2024

代替 GB/T 9766.2—2016

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 valves—
Part 2: Rubber base valves test method

2024-09-29 发布

2025-04-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	III
引言	IV
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 试验设备、仪器仪表	1
5 外观检验	1
6 喉部直径和圆锥面位置及1号、3号、4号、5C号芯腔圆锥孔角度测量	1
7 外螺纹的中径、大径与内螺纹的中径、小径及深度尺寸测量	2
8 密封性试验	2
9 橡胶与金属的粘着强度试验	2
9.1 试样状态调节及制备	2
9.2 试验程序	4
10 附胶率的测定	6
11 胶座边缘厚度的测量	6

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 9766《轮胎气门嘴试验方法》的第2部分。GB/T 9766 已经发布了以下部分：

- 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。

本文件代替 GB/T 9766.2—2016《轮胎气门嘴试验方法 第2部分：胶座气门嘴试验方法》，与 GB/T 9766.2—2016 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了范围的表述（见第1章，2016年版的第1章）；
- b) 增加了外观的检验方法（见第5章）；
- c) 增加了喉部直径和圆锥面位置及1号、3号、4号、5C号芯腔圆锥孔角度的测量方法（见第6章）；
- d) 增加了外螺纹的中径、大径与内螺纹的中径、小径及深度尺寸的测量方法（见第7章）；
- e) 增加了H08C型气门芯的试验方法（见第8章）；
- f) 更改了密封性试验气门嘴嘴口距水面的距离（见第8章，2016年版的第5章）；
- g) 增加了气门嘴泄漏判定的方式（见第8章）；
- h) 更改了“CJ08、CJ09”型气门嘴的橡胶与金属体的粘着强度试验方法（见第9章，2016年版的第6章）；
- i) 增加了AA21C~AA25C和CF06型气门嘴橡胶与金属的粘着强度试验（见9.1.3）。

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：江阴市创新气门嘴有限公司、东营恒纳汽配有限公司、厦门精艺科科技有限公司、山东同创精密科技有限公司、江阴天萌汽配科技有限公司、山东高天金属制造有限公司、中国化学工业桂林工程有限公司、厦门厦晖橡胶金属工业有限公司、江阴博尔汽配工业有限公司、山东豪迈气门嘴有限公司、广东贝洛新材料科技有限公司。

本文件主要起草人：曹承伟、董月飞、沈永清、刘湃、唐玉、杜桂敏、黄慧生、聂仰阳、马永峰、孙玉龙、姚芳伟。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1988年首次发布为GB 9766—1988，1994年第一次修订，2002年第二次修订；
- 2008年第三次修订为GB/T 9766.2—2008，2016年第四次修订；
- 本次为第五次修订。

引 言

GB/T 9766《轮胎气门嘴试验方法》为方法标准，我国已经建立了适用于各种类型的轮胎气门嘴的试验方法标准体系。该标准分为7个部分。

- 第1部分：压紧式内胎气门嘴试验方法。目的在于适用于压紧式内胎气门嘴试验。
- 第2部分：胶座气门嘴试验方法。目的在于适用于胶座轮胎气门嘴试验。
- 第3部分：卡扣式气门嘴试验方法。目的在于适用于卡扣式轮胎气门嘴试验。
- 第4部分：压紧式无内胎气门嘴试验方法。目的在于适用于压紧式无内胎轮胎气门嘴试验。
- 第5部分：大芯腔气门嘴试验方法。目的在于适用于大芯腔轮胎气门嘴试验。
- 第6部分：气门芯试验方法。目的在于适用于轮胎气门芯试验。
- 第7部分：零部件试验方法。目的在于适用于轮胎气门嘴零部件试验。

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

本文件规定了胶座气门嘴（以下简称气门嘴）试验的试验设备、仪器仪表，外观检验，喉部直径和圆锥面位置及1号、3号、4号、5C号芯腔圆锥孔角度测量，外螺纹的中径、大径与内螺纹的中径、小径及深度尺寸测量，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。

本文件适用于载重汽车、工业车辆、农业车辆、工程机械、摩托车、电动自行车和力车等内胎用气门嘴的试验。本文件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（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 1796.2 轮胎气门嘴 第2部分：胶座气门嘴
- GB/T 1796.6 轮胎气门嘴 第6部分：气门芯
- GB/T 9766.6 轮胎气门嘴试验方法 第6部分：气门芯试验方法
- 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 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1.6级。
- 4.4 秒表。
- 4.5 专用扭矩扳手：准确度级为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 外观检验

目测、手试。

6 喉部直径和圆锥面位置及1号、3号、4号、5C号芯腔圆锥孔角度测量

用专用量规或通用量具测量。