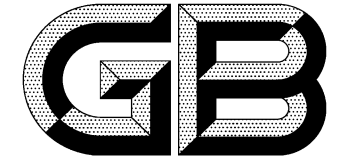


ICS 83.160.10
G 41



中华人民共和国国家标准

GB 7036.2—2007
代替 GB 7036.2—1997

GB 7036.2—2007

充气轮胎内胎 第 2 部分：摩托车轮胎内胎

Inner tube of pneumatic tyres—
Part 2: Inner tube of motorcycle tyres

中华人民共和国
国家标准
充气轮胎内胎
第 2 部分：摩托车轮胎内胎
GB 7036.2—2007

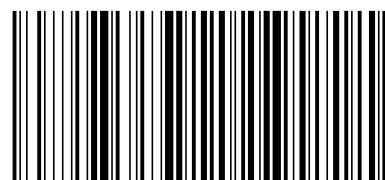
*
中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号
邮政编码：100045

网址 www.spc.net.cn
电话：68523946 68517548
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*
开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 13 千字
2008 年 1 月第一版 2008 年 1 月第一次印刷

*
书号：155066·1-30541 定价 14.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话：(010)68533533



GB 7036.2—2007

2007-11-01 发布

2008-04-01 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

附录 B
(资料性附录)

本部分与 JIS K6367:1995 技术性差异及其原因

表 B.1 给出了本部分与 JIS K6367:1995 技术性差异及其原因的一览表。

表 B.1 本部分与 JIS K6367:1995 技术性差异及其原因

本部分章条编号	技术性差异	原因
4.4 5.1	增加了内胎气密性的具体要求及其试验方法	针对我国内胎行业的生产现状,有必要制定
4.5 5.5	增加胶座气门嘴胶座与胎身粘合强度/强力的要求及其试验方法	针对我国轮胎行业所生产内胎质量现状及国内胶座气门嘴的生产现状,增加该指标
4.5	将 JIS K6367:1995 中“抗拉强度下降率”明确为“老化后拉伸强度变化率绝对值”	使表述更加明确,便于理解
5.2 5.3 5.4 5.6	裁刀的型号有所差异,本部分使用 GB/T 528 中所规定的 1 型裁刀, JIS K6367:1995 使用 3 型裁刀	鉴于 GB/T 528 中规定的裁刀尺寸系国内长期使用的形式,本部分将继续沿用 GB/T 528 中所规定的尺寸
6.2	增加 B 类内胎色别线的管理办法	针对我国天然内胎市场现在还很大,为区别于 A 类内胎,有必要划色别线,并针对不同种 B 类内胎规定使用相应的色别线
	删除了 JIS K6367:1995 中的第 5 章	产品的材料在本部分的第 3 章已经陈述,而加工方法不适合编入本部分中,故删除
	删除了 JIS K6367:1995 中的第 7 章	内胎的规格要求在本部分中的 4.1 已经陈述,用 4.1 的要求代替 JIS K6367:1995 中的第 7 章,故删除

前 言

本部分的第 4 章、第 6 章为强制性的,其余为推荐性的。

GB 7036《充气轮胎内胎》分为两个部分:

- 第 1 部分:汽车轮胎内胎;
- 第 2 部分:摩托车轮胎内胎。

本部分为 GB 7036 的第 2 部分。

本部分修改采用日本工业标准 JIS K 6367:1995《二轮摩托车轮胎用内胎》(日文版)。

本部分代替 GB 7036.2—1997《充气轮胎内胎 第 2 部分:摩托车轮胎内胎》。

本部分根据 JIS K 6367:1995 重新起草,附录 A 列出了本部分与 JIS K 6367:1995 的章条编号对照一览表。本部分与 JIS K 6367:1995 的有关技术性差异用垂直单线标识在它们所涉及条款的页边空白处,并在附录 B 中给出了这些技术性差异及其原因。

本部分与 GB 7036.2—1997 主要技术性差异:

- 修订了内胎的外观质量要求(1997 年版的附录 A;本版的 4.3);
- 统一了名义断面宽度为 3.00 以上和以下的摩托车轮胎内胎的物理性能要求(见 4.5);
- 修订了气密性试验方法,并对其他试验方法作了编辑性的修订(1997 年版 6.1;本版的 5.1);
- 删除了抽样和检验规则(1997 年版第 5 章、附录 B);
- 删除了标志的文字与大小要求(1997 年版 7.1);
- 删除了产品包装、运输和储存的要求(1997 年版 7.2、7.3、7.4);
- 删除了附录中列出的内胎规格及其主要尺寸和基本参数(1997 年版附录 C)。

本部分的附录 A 和附录 B 均为资料性附录。

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。

本部分委托全国摩托车自行车轮胎轮辋标准化技术委员会负责解释。

本部分起草单位:厦门正新橡胶工业有限公司、广州第一橡胶厂。

本部分起草人:吴育新、黄辉文、李伊华、陈秋发。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB 7036—1986、GB 7036—1989、GB 7036.2—1997。

c) 制造日期或代号；

d) 检验标记。

6.2 B类内胎,应在内胎圆周上标有不小于2 mm宽的色别线:

丁基胶内胎,其色别线为蓝色;

丁基胶并用卤化丁基胶内胎,其色别线为绿色;

丁基胶并用三元乙丙胶内胎,其色别线为红色。

充气轮胎内胎 第2部分:摩托车轮胎内胎

1 范围

GB 7036的本部分规定了摩托车轮胎的内胎种类、要求、试验方法和标志。

本部分适用于新的摩托车轮胎内胎。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过GB 7036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/T 528 硫化橡胶或热塑性橡胶 拉伸应力应变性能的测定(GB/T 528—1998, eqv ISO 37:1994)

GB/T 532 硫化橡胶或热塑性橡胶与织物粘合强度的测定(GB/T 532—1997, idt ISO 36:1993)

GB 1796 轮胎气门嘴

GB 12835 胶座气门嘴

3 内胎种类

根据内胎制造所用的材料分为两类:天然橡胶及天然橡胶并用胶内胎为A类,丁基橡胶及丁基橡胶并用胶内胎为B类。

4 要求

4.1 规格尺寸

内胎规格尺寸应符合相应外胎的配套要求。

4.2 气门嘴

气门嘴的性能、尺寸、要求应符合GB 1796或GB 12835的规定。

4.3 外观质量

内胎不应存在伤痕、裂口、气泡、海绵状、杂质等影响使用性能的外观缺陷。

4.4 气密性能

内胎应具有良好的气密性,应通过本部分5.1规定的试验。

4.5 物理性能

内胎的物理性能应符合表1的规定。