



中华人民共和国国家标准

GB/T 9766.6—2021

代替 GB/T 9766.6—2008

轮胎气门嘴试验方法 第 6 部分：气门芯试验方法

Test method for tyre valve—Part 6: Test method for core

(ISO 14960-2:2014, Tubeless tyres—Valves and components—
Part 2: Clamp-in tubeless tyre valve-test method, NEQ)

2021-10-11 发布

2022-05-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

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 6 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 9766.6—2008《轮胎气门嘴试验方法 第 6 部分：气门芯试验方法》，与 GB/T 9766.6—2008 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了压力表精度等级[见第 4 章 e), 2008 年版的 4.4];
- b) 增加了气体流量计[见第 4 章 f)];
- c) 增加了 H06C 型气门芯的试验(见 6.1、第 7 章、第 8 章、第 9 章、第 10 章、第 11 章、第 13 章);
- d) 更改了气门芯的安装扭矩(见第 5 章, 2008 年版的第 5 章);
- e) 增加了 H07C 型气门芯的试验(见第 5 章和 6.2);
- f) 增加了最高温度密封性试验(见 6.1.4);
- g) 更改了 H04C 型和 H05C 型气门芯的密封性试验(见 6.2, 2008 年版的 6.3);
- h) 更改了芯体密封圈脱落试验为扭矩试验(见第 7 章, 2008 年版的第 10 章);
- i) 增加了耐疲劳试验(见第 8 章);
- j) 增加了通气速率试验(见第 9 章);
- k) 增加了耐腐蚀试验(见第 10 章)。

本文件参考 ISO 14960-2:2014《无内胎轮胎 气门嘴及其零部件 第 2 部分：压紧式无内胎轮胎气门嘴试验方法》起草，一致性程度为非等效。

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：高密同创气门芯有限公司、江阴市创新气门嘴有限公司、六晖橡胶金属工业(昆山)有限公司、漳州市丰耀五金塑胶有限公司、江阴天萌汽配科技有限公司、公主岭气门芯厂、厦门厦晖橡胶金属工业有限公司、中国化学工业桂林工程有限公司、江阴博尔汽配工业有限公司。

本文件主要起草人：李健、陆小勇、刘文龙、张浩波、唐玉、张玉娟、聂仰阳、黄慧生、马永峰。

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 9767—1988, 1994 年第一次修订, 2002 第二次修订；
- 2008 年第三次修订为 GB/T 9766.6—2008；
- 本次为第四次修订。