

ICS 83.160.99
G 41



中华人民共和国国家标准

GB 12836.2—2003

GB 12836.2—2003

无内胎气门嘴 第二部分：压紧式气门嘴

Tubeless valves—
Part 2: Clamp-in valves

中华人民共和国
国家标准
无内胎气门嘴
第二部分：压紧式气门嘴
GB 12836.2—2003

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码：100045
电话：68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

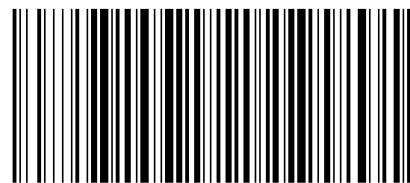
*

开本 880×1230 1/16 印张 1¼ 字数 48 千字
2003年11月第一版 2003年11月第一次印刷
印数 1—2 000

*

书号：155066·1-19886 定价 15.00 元
网址 www.bzcs.com

版权专有 侵权必究
举报电话：(010)68533533



GB 12836.2—2003

2003-06-13 发布

2003-12-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 型号标记	1
4 结构型式	1
5 零件的类型、结构尺寸及材料	8
6 技术要求	19
7 试验方法	20
8 检验规则	22
9 标志、包装和贮存	23

表 8

不合格分类	检查分组	项 目	AQL	IL	检验方法
A 类不合格	A1	6.3 中嘴体与气门芯的密封性	0.65	S-2	按 GB/T 9766
	A2	6.3 中嘴体与轮辋孔的低温密封性			按 7.2.2a)
	A3	6.3 中嘴体与轮辋孔的高温密封性			按 7.2.2b)
	A4	6.1 中嘴体裂纹	1.0	I	目测
B 类不合格	B1	6.4 中耐臭氧能力	2.5	S-2	按 7.3
	B2	5.7 中锥孔位置尺寸 $10^{+0.40}_0$ mm		S-3	用专用量具测量
	B3	5.7 中喉径 $\phi 3.8^{+0.14}_{+0.02}$ mm			用螺纹通规测量螺 纹中径 用光滑通规、光滑止 规测量螺纹顶径
	B4	5.8 中嘴体芯腔 5V ₁ 螺纹的中径、小径和深 度尺寸			
C 类不合格	C1	5.8 中六角螺母螺纹的中径、小径	4.0	S-4	用光滑通规、光滑止 规测量螺纹顶径
	C2	5.8 中 8V ₁ 螺纹的大径、中径			
	C3	5.8 中 9V ₁ 、10V ₁ 、10V ₂ 螺纹的大径、中径			
	C4	6.1 中外观质量(嘴体裂纹除外)	4.0	I	目测
注 1. A1、A2、A3 为强制性的； 2. A2、A3、B1 检验组为型式试验项目。					

9 标志、包装和贮存

9.1 标志

9.1.1 气门嘴应有制造厂和产品型号标志。

9.1.2 包装箱上应有下列标志：

- a) 制造厂名称及地址、商标；
- b) 产品名称；
- c) 产品型号；
- d) 数量；
- e) 出厂日期。

9.2 包装

9.2.1 产品可以成套包装，也可以按零件包装。

9.2.2 内包装采用塑料袋，外包装采用纸箱或木箱。

9.2.3 包装箱(袋)内应有产品合格证。

9.3 贮存

气门嘴应存放在干燥通风、防高温、防曝晒、防腐蚀、无油污的库房内，自出厂之日起贮存期为 18 个月。

a) 低温试验

气门嘴应放置于测试装置上。并将气门嘴放置于 $-40^{\circ}\text{C}\pm 3^{\circ}\text{C}$ 的环境中至少4 h,以确保气门嘴密封部位的温度为测试温度。然后给气门嘴增压至 $180\text{ kPa}\pm 15\text{ kPa}$ 。最后将充入最大压力为 $1\ 030\text{ kPa}$ 压缩空气的气门嘴口向上浸入 $-40^{\circ}\text{C}\pm 3^{\circ}\text{C}$ 的乙醇中检测密封性。

b) 高温试验

被试气门嘴放置于测试装置上,在 $20^{\circ}\text{C}\sim 26^{\circ}\text{C}$ 温度下给气门嘴总成充入 $180\text{ kPa}\pm 15\text{ kPa}$ 的压缩空气,为了模拟老化,将气门嘴总成置入 $100^{\circ}\text{C}\pm 3^{\circ}\text{C}$ 的高温箱中72 h,取出后将充入最大压力为 $1\ 030\text{ kPa}$ 压缩空气的气门嘴嘴口向上,浸入不低于 66°C 的水中检测密封性。

7.3 耐臭氧能力的试验

以水作润滑剂将气门嘴按6.2推荐的装配扭矩装配在图40所示夹具上,其夹具孔的直径和厚度应符合图39表中的规定。在温度为 $40^{\circ}\text{C}\pm 3^{\circ}\text{C}$,相对湿度为 $(55\pm 10)\%$ 和 $(100\pm 5)\times 10^{-8}$ 的臭氧浓度环境下,进行72 h的试验。

单位为毫米

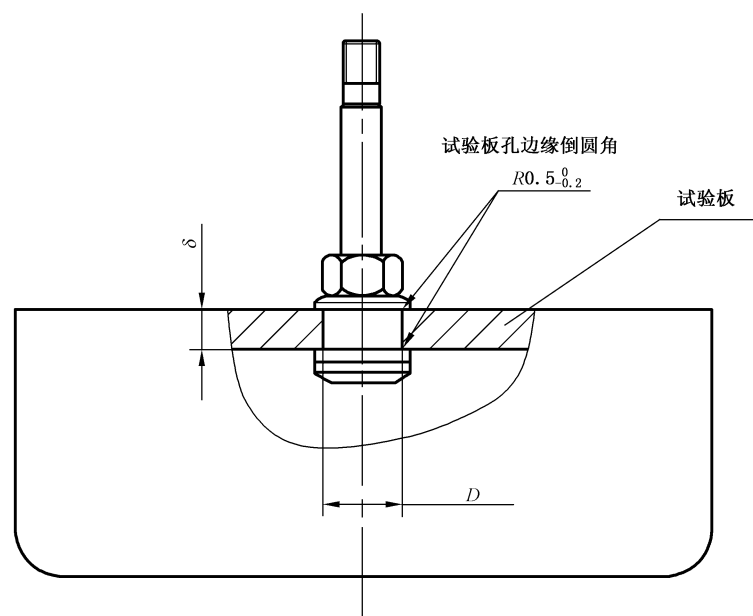


图40 试验夹具

8 检验规则

8.1 气门嘴应由制造厂质量检验部门按本标准检验,并出具产品合格证。

8.2 气门嘴的抽样程序及其实施应符合 GB/T 2828 的规定。

8.2.1 检查批:本标准规定同型号的气门嘴的每一个入库批或发货批为一个检查批。

8.2.2 不合格分类:本标准把不合格按质量特性的重要性分为 A 类不合格、B 类不合格和 C 类不合格。各类项目又分为若干个检查组,按表 8 中的规定。

8.2.3 合格质量水平(AQL)和检查水平(IL):各检验组的合格质量水平(用每百单位产品不合格品数表示)和检查水平,按表 8 中的规定。

8.3 按表 8 的检查分组分别实施检验,判定合格或不合格。

8.4 逐批检查后的处置:逐批检查后的处置应按 GB/T 2828 的规定。

前 言

本部分 6.3 条、7.2 条和第 8 章表 8 的部分指标为强制性的,其余为推荐性的。

本部分是根据近几年来我国无内胎压紧式气门嘴的发展状况进行制定的。

本部分中压紧式气门嘴的型号标记参考 ISO 10475:1992,其结构型式参考了 ISO 9413:1998,并参考了德国标准 DIN 7781(1979)和 DIN 78027(1979),TRA 年鉴(2000),JATMA 年鉴(2000)及 ETRTO 标准手册(2000)等国外标准资料。

本部分由原国家石油和化学工业局提出。

本部分由全国轮胎轮辋标准化技术委员会归口。

本部分委托全国轮胎轮辋标准化技术委员会气门嘴标准化分技术委员会负责解释。

本部分由杭州万通气门嘴有限公司负责起草,南京依维柯汽车有限公司、山东气门嘴厂、沈阳橡胶机械厂参加起草。

本部分主要起草人:顾一柱、朱晓、李峰、刘其忠。

本部分于 2003 年 6 月首次发布。