



中华人民共和国国家标准

GB/T 1796.2—2024

代替 GB/T 1796.2—2016

轮胎气门嘴 第 2 部分：胶座气门嘴

Tyre valves—Part 2: Rubber base valves

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	V
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 型号标记	1
5 结构型式	1
6 零部件的类型、结构尺寸及材料	15
7 外观.....	34
8 胶座边缘厚度.....	34
9 最大使用压力.....	34
10 密封性	34
11 橡胶与金属体的粘着强度和附胶率	34
12 试验方法	35
13 检验规则	35
14 标志、包装及贮存.....	36
附录 A（资料性） 本文件型号与国外型号对照	38

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 1796《轮胎气门嘴》的第 2 部分。GB/T 1796 已经发布了以下部分：

- 第 1 部分：压紧式内胎气门嘴；
- 第 2 部分：胶座气门嘴；
- 第 3 部分：卡扣式气门嘴；
- 第 4 部分：压紧式无内胎气门嘴；
- 第 5 部分：大芯腔气门嘴；
- 第 6 部分：气门芯；
- 第 7 部分：零部件。

本文件代替 GB/T 1796.2—2016《轮胎气门嘴 第 2 部分：胶座气门嘴》，与 GB/T 1796.2—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 AA05C、AA06C 型气门嘴型号和尺寸(见图 1、图 25)；
- c) 增加了 AA21C~AA25C 型气门嘴型号和尺寸(见图 4、图 28)；
- d) 更改了“螺纹 8V1”长度尺寸(见图 11、图 35,2016 年版的图 10、图 33)；
- e) 增加了 CF06 型气门嘴型号和尺寸及“DF01 用 4 号芯腔”(见图 16、图 40)；
- f) 更改了胶座高度尺寸和挡胶台高度尺寸及尺寸线的标注位置(见图 25,2016 年版的图 24)；
- g) 更改了挡胶台高度尺寸和尺寸线的标注位置(见图 26,2016 年版的图 25)；
- h) 更改了挡胶台高度尺寸(见图 27,2016 年版的图 26)；
- i) 删除了“ $85^{\circ} \pm 1.5^{\circ}$ ”的角度公差规定(见 2016 年版的图 32)；
- j) 删除了金属底盘的直径尺寸(见 2016 年版的图 33)；
- k) 更改了胶座厚度尺寸和图表“D”列中的胶座直径尺寸(见图 36,2016 年版的图 34)；
- l) 增加了 H08C 型气门芯要求,并删除了 H07C 型气门芯要求(见 6.8,2016 年版的 6.8)；
- m) 增加了 5C 号芯腔要求(见 6.9)；
- n) 增加了螺纹 M2×0.5 和螺纹 3/16-40 的牙型、极限尺寸及公差要求(见 6.10)；
- o) 更改了 CJ08、CJ09 型气门嘴最大使用压力要求(见表 5,2016 年版的表 5)；
- p) 更改了气门嘴嘴体和嘴座的橡胶与金属体的粘着强度要求(见表 6,2016 年版的表 6)；
- q) 更改了“气门嘴检验分组”表中的检验项目(见表 7,2016 年版的表 7)。

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：江阴天萌汽配科技有限公司、江阴博尔汽配工业有限公司、安徽拓扑思汽车零部件有限公司、山东豪迈气门嘴有限公司、东营恒纳汽配有限公司、江阴市创新气门嘴有限公司、厦门厦晖橡胶金属工业有限公司、山东同创精密科技有限公司、烟台市万隆汽配股份有限公司、宁波豪锋思科汽配有限公司、山东高天金属制造有限公司、莱州市鑫阳汽配有限公司、广东贝洛新材料科技有限公司、厦门精艺科科技有限公司、中国化学工业桂林工程有限公司。

本文件主要起草人：唐玉、马永峰、梁平、邓延居、董月飞、曹承伟、聂仰阳、赵文青、杜洪雷、李云祥、

GB/T 1796.2—2024

张传武、孙玮浩、姚芳伟、沈永清、陈杰。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1991年首次发布为 GB 12835—1991，2001年第一次修订；
- 2008年第二次修订为 GB 1796.2—2008，2016年第三次修订；
- 本次为第四次修订。

引 言

GB/T 1796《轮胎气门嘴》为产品标准,我国已经确立了适用于各种类型的轮胎气门嘴的产品标准体系。该标准分为7个部分。

- 第1部分:压紧式内胎气门嘴。目的在于确立适用于压紧式内胎气门嘴产品生产、使用和检验的依据。
- 第2部分:胶座气门嘴。目的在于确立适用于胶座轮胎气门嘴产品生产、使用和检验的依据。
- 第3部分:卡扣式气门嘴。目的在于确立适用于卡扣式轮胎气门嘴产品生产、使用和检验的依据。
- 第4部分:压紧式无内胎气门嘴。目的在于确立适用于压紧式无内胎轮胎气门嘴产品生产、使用和检验的依据。
- 第5部分:大芯腔气门嘴。目的在于确立适用于大芯腔轮胎气门嘴产品生产、使用和检验的依据。
- 第6部分:气门芯。目的在于确立适用于轮胎气门芯产品生产、使用和检验的依据。
- 第7部分:零部件。目的在于确立适用于轮胎气门嘴零部件产品生产、使用和检验的依据。

轮胎气门嘴

第 2 部分:胶座气门嘴

1 范围

本文件规定了胶座气门嘴(以下简称“气门嘴”)的型号标记,结构型式,零部件的类型、结构尺寸及材料,外观,胶座边缘厚度,最大使用压力,密封性,橡胶与金属体的粘着强度和附胶率,试验方法,检验规则,标志、包装及贮存。

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制造。

本文件不适用于航空轮胎用气门嘴。

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 1796.6 轮胎气门嘴 第 6 部分:气门芯

GB/T 1796.7 轮胎气门嘴 第 7 部分:零部件

GB/T 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第 1 部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 9764 轮胎气门嘴芯腔

GB/T 9765 轮胎气门嘴螺纹

GB/T 9766.2 轮胎气门嘴试验方法 第 2 部分:胶座气门嘴试验方法

GB/T 12839 轮胎气门嘴术语及其定义

GB/T 21285 轮胎气门嘴及其零部件的标识方法

3 术语和定义

GB/T 12839 界定的术语和定义适用于本文件。

4 型号标记

产品的型号标记应符合 GB/T 21285 的规定,本文件型号与国外型号对照见附录 A。

5 结构型式

气门嘴的结构型式应符合表 1 和图 1~图 24 的规定。