



中华人民共和国国家标准

GB/T 26732—2025

代替 GB/T 26732—2011

轮胎翻新工艺

Process for retreading of tyres

2025-01-24 发布

2025-08-01 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。

本文件代替 GB/T 26732—2011《轮胎翻新工艺》，与 GB/T 26732—2011 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更改了适用范围表述(见第 1 章,2011 年版的第 1 章)；
- 增加了部分术语(见 3.1、3.2 和 3.3)；
- 更改了有关工艺过程阶段表述(见 4.1,2011 年版的 4.1)；
- 增加了轮胎输送系统相关规定(见 4.1)；
- 更改了选胎主要设备的要求(见 4.2.1.2,2011 年版的 4.2.1.2)；
- 更改了胎冠胎肩打磨部分要求[见 4.2.2.1.1 中的 a),2011 年版的 4.2.2.1.1 中的 a)]；
- 删除了油压打磨机相关规定(见 2011 年版的 4.2.2.1.2)；
- 更改了损伤修补打磨部分要求[见 4.2.2.2.1 中的 b),2011 年版的 4.2.2.2.1 中的 b)]；
- 更改衬垫为补片(见 4.2.3.3,2011 年版的 4.2.4.3)；
- 更改了喷涂胶浆要求(见 4.2.4.1,2011 年版的 4.2.3.1)；
- 增加了成型主要设备环形预硫化胎面成型机(见 4.2.5.2)；
- 删除了成型方法中“根据施工卡”、“按施工卡”的表述(见 2011 年版的 4.2.5.3)；
- 更改成型方法 3 种为 4 种,并增加了相关的要求(见 4.2.5.3,2011 年版的 4.2.5.3)；
- 增加了硫化时可用外包封套加卡环的规定[见 4.2.6.3 a)]；
- 增加了曲柄连杆机构硫化机(见 4.3.3.2)。

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：中化学装备科技集团有限公司、赛轮集团股份有限公司、山东玲珑轮胎股份有限公司、武汉华中循环科技有限公司、北京橡胶工业研究设计院有限公司、青岛泰凯英专用轮胎股份有限公司、高唐兴鲁-奔达可轮胎强化有限公司、江苏逸盛投资集团有限公司、贵州轮胎股份有限公司、浦林成山(山东)轮胎有限公司、风神轮胎股份有限公司、福建省正坤橡胶科技有限公司、普利司通(中国)投资有限公司。

本文件主要起草人：谭志滨、王志文、彭磊、王锋、黄吕杰、李淑环、李苗苗、张燕龙、田建国、王彩霞、代方文、吴祥鑫、田斌、高菊英、朱诚、牟守勇、徐丽红、郑蕊。

本文件于 2011 年首次发布,本次为第一次修订。

轮胎翻新工艺

1 范围

本文件规定了充气轮胎翻新工艺要求。

注：不包括翻新轮胎用橡胶的塑炼、混炼工艺；不包括预硫化胎面、预硫化缓冲胶等材料的制作工艺。

本文件适用于充气的轿车轮胎、载重汽车轮胎、工程机械轮胎的翻新，不适用于更换带束层充气轮胎的翻新和实心轮胎的翻新。

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 6326 轮胎 术语

GB/T 7037 载重汽车翻新轮胎

GB/T 14646 轿车翻新轮胎

GB/T 21286 充气轮胎修补

GB/T 45291 工程机械翻新轮胎

3 术语和定义

GB/T 6326 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

无模硫化 **mouldless vulcanized**

生胶胎面成型后的翻新轮胎在硫化罐中没有模具硫化。

3.2

胎面刻花 **tread engraving**

采用刻花机在没有花纹的轮胎胎面上刻出花纹。

注：有胎面硫化前刻花和胎面硫化后刻花两类。

3.3

无模硫化胎面刻花翻新 **mouldless vulcanized tread engraving retread**

无模刻花翻新

翻新轮胎采用了无模硫化及胎面刻花工艺。

注：主要用于大型工程机械轮胎翻新。

4 轮胎翻新工艺要求

4.1 通则

轮胎翻新工艺按技术特点分为 3 类：