ICS 83.160.01
G 41

中华人民共和国国家标准

GB/T 26732—2011

轮胎翻新工艺

Process for retreading of tyres

2011-07-20 发布　　2012-03-01 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

前　言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国石油和化学工业联合会提出。

本标准由全国轮胎轮辋标准化技术委员会(SAC/TC 19)归口。

本标准主要起草单位:中国化学工业桂林工程有限公司、赛轮股份有限公司、山东玲珑轮胎股份有限公司、杭州中策橡胶有限公司、北京多贝利轮胎有限公司、高唐兴鲁-奔达可轮胎强化有限公司、北京橡胶工业研究设计院、重庆美福橡胶制品有限公司。

本标准主要起草人:谭志滨、王东明、宋汀、陈少梅、陈国华、朱世兴、刘先东、徐丽红、谢上福。

轮胎翻新工艺

1 范围

本标准规定了充气轮胎翻新用术语和定义、轮胎翻新工艺。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。

本标准适用于载重汽车、轿车、工程机械充气轮胎的翻新,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

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 轮胎术语及其定义

GB 7037 载重汽车翻新轮胎

GB 14646 轿车翻新轮胎

GB/T 21286 充气轮胎修补

HG/T 3979 工程机械翻新轮胎

3 术语和定义

GB/T 6326 界定的术语和定义适用于本文件。

4 轮胎翻新工艺要求

4.1 总则

轮胎翻新工艺按技术特点分为三类:预硫化法翻新,工艺流程图参见图 A.1;模型法翻新,工艺流程图参见图 A.2;无模硫化胎面刻花法翻新(主要用于工程机械轮胎翻新),工艺流程图参见图 A.3。

三种翻新方法工艺过程主要分为 7 阶段:选胎、磨胎、喷涂胶浆、修补、成型、硫化及检验。

4.2 预硫化法翻新

4.2.1 选胎

4.2.1.1 要求

按照 GB 7037、GB 14646、HG/T 3979 及有关技术文件中的选胎规定,选出符合翻新要求的胎体。

4.2.1.2 主要设备

选胎使用的主要设备如下:

a) 轮胎检查机、充压检验机(可在充压打磨机上实施);

b) 电脉冲钉眼检测机、无损检测设备(包括激光散斑检验机、X 光检验机等)。

注:a)类为必备设备,b)类为推荐使用设备。