

GB

中国

国家

标准

汇编

2012年 修订-4

T-652.1
1015(2012)-D



NUAA2013085065

中国国家标准汇编

2012 年修订-4

中国标准出版社 编



中国标准出版社

北 京

2013085065

图书在版编目(CIP)数据

中国国家标准汇编:2012 年修订.4/中国标准出版社编. —北京:中国标准出版社,2013.9
ISBN 978-7-5066-7236-8

I. ①中… II. ①中… III. ①国家标准-汇编-中国-2012 IV. ①T-652.1

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2013)第 186471 号

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100013)
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 34.5 字数 1 055 千字
2013 年 9 月第一版 2013 年 9 月第一次印刷

*

定价 220.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107

13 2013 102

出版说明

1. 《中国国家标准汇编》是一部大型综合性国家标准全集。自1983年起,按国家标准顺序号以精装本、平装本两种装帧形式陆续分册汇编出版。它在一定程度上反映了我国建国以来标准化事业发展的基本情况和主要成就,是各级标准化管理机构,工矿企事业单位,农林牧副渔系统,科研、设计、教学等部门必不可少的工具书。

2. 《中国国家标准汇编》收入我国每年正式发布的全部国家标准,分为“制定”卷和“修订”卷两种编辑版本。

“制定”卷收入上一年度我国发布的、新制定的国家标准,顺延前年度标准编号分成若干分册,封面和书脊上注明“20××年制定”字样及分册号,分册号一直连续。各分册中的标准是按照标准编号顺序连续排列的,如有标准顺序号缺号的,除特殊情况注明外,暂为空号。

“修订”卷收入上一年度我国发布的、被修订的国家标准,视篇幅分设若干分册,但与“制定”卷分册号无关联,仅在封面和书脊上注明“20××年修订-1,-2,-3,……”字样。“修订”卷各分册中的标准,仍按标准编号顺序排列(但不连续);如有遗漏的,均在当年最后一分册中补齐。需提请读者注意的是,个别非顺延前年度标准编号的新制定的国家标准没有收入在“制定”卷中,而是收入在“修订”卷中。

读者配套购买《中国国家标准汇编》“制定”卷和“修订”卷则可收齐由我社出版的上一年度我国制定和修订的全部国家标准。

3. 由于读者需求的变化,自1996年起,《中国国家标准汇编》仅出版精装本。

4. 2012年我国制修订国家标准共2101项。本分册为“2012年修订-4”,收入新制修订的国家标准51项。

中国标准出版社

2013年7月

目 录

GB/T 3900—2012	轮胎气门嘴系列	1
GB/T 3965—2012	熔敷金属中扩散氢测定方法	64
GB/T 4103.1—2012	铅及铅合金化学分析方法 第1部分:锡量的测定	84
GB/T 4103.2—2012	铅及铅合金化学分析方法 第2部分:锑量的测定	98
GB/T 4103.3—2012	铅及铅合金化学分析方法 第3部分:铜量的测定	111
GB/T 4103.4—2012	铅及铅合金化学分析方法 第4部分:铁量的测定	119
GB/T 4103.5—2012	铅及铅合金化学分析方法 第5部分:铋量的测定	127
GB/T 4103.6—2012	铅及铅合金化学分析方法 第6部分:砷量的测定	137
GB/T 4103.7—2012	铅及铅合金化学分析方法 第7部分:硒量的测定	147
GB/T 4103.8—2012	铅及铅合金化学分析方法 第8部分:碲量的测定	153
GB/T 4103.9—2012	铅及铅合金化学分析方法 第9部分:钙量的测定	161
GB/T 4103.10—2012	铅及铅合金化学分析方法 第10部分:银量的测定	169
GB/T 4103.11—2012	铅及铅合金化学分析方法 第11部分:锌量的测定	179
GB/T 4103.12—2012	铅及铅合金化学分析方法 第12部分:铊量的测定	187
GB/T 4103.13—2012	铅及铅合金化学分析方法 第13部分:铝量的测定	195
GB/T 4139—2012	钒铁	201
GB/T 4155—2012	氧化铈	211
GB/T 4180—2012	稀土钴永磁材料	217
GB/T 4207—2012	固体绝缘材料耐电痕化指数和相比电痕化指数的测定方法	234
GB/T 4214.7—2012	家用和类似用途电器噪声测试方法 滚筒式干衣机的特殊要求	253
GB/T 4324.1—2012	钨化学分析方法 第1部分:铅量的测定 火焰原子吸收光谱法	265
GB/T 4324.2—2012	钨化学分析方法 第2部分:铋量的测定 氢化物原子吸收光谱法	273
GB/T 4324.3—2012	钨化学分析方法 第3部分:锡量的测定 氢化物原子吸收光谱法	282
GB/T 4324.4—2012	钨化学分析方法 第4部分:锑量的测定 氢化物原子吸收光谱法	290
GB/T 4324.5—2012	钨化学分析方法 第5部分:砷量的测定 氢化物原子吸收光谱法	297
GB/T 4324.6—2012	钨化学分析方法 第6部分:铁量的测定 邻二氮杂菲分光光度法	306
GB/T 4324.7—2012	钨化学分析方法 第7部分:钴量的测定 电感耦合等离子体原子发射光谱法	313
GB/T 4324.9—2012	钨化学分析方法 第9部分:镉量的测定 电感耦合等离子体原子发射光谱法和火焰原子吸收光谱法	321
GB/T 4324.10—2012	钨化学分析方法 第10部分:铜量的测定 火焰原子吸收光谱法	332
GB/T 4324.11—2012	钨化学分析方法 第11部分:铝量的测定 电感耦合等离子体原子发射光谱法	338
GB/T 4324.12—2012	钨化学分析方法 第12部分:硅量的测定 氯化-钼蓝分光光度法	344
GB/T 4324.14—2012	钨化学分析方法 第14部分:氯化挥发后残渣量的测定 重量法	352
GB/T 4324.16—2012	钨化学分析方法 第16部分:灼烧损失量的测定 重量法	358
GB/T 4324.17—2012	钨化学分析方法 第17部分:钠量的测定 火焰原子吸收光谱法	363
GB/T 4324.18—2012	钨化学分析方法 第18部分:钾量的测定 火焰原子吸收光谱法	370

GB/T 4324.19—2012	钨化学分析方法 第19部分:钛量的测定	二安替比林甲烷分光光度法	376
GB/T 4324.20—2012	钨化学分析方法 第20部分:钒量的测定	电感耦合等离子体原子发射光谱法	382
GB/T 4324.21—2012	钨化学分析方法 第21部分:铬量的测定	电感耦合等离子体原子发射光谱法	389
GB/T 4324.22—2012	钨化学分析方法 第22部分:锰量的测定	电感耦合等离子体原子发射光谱法	397
GB/T 4324.23—2012	钨化学分析方法 第23部分:硫量的测定	燃烧电导法和高频燃烧红外吸收法	405
GB/T 4324.24—2012	钨化学分析方法 第24部分:磷量的测定	钼蓝分光光度法	416
GB/T 4324.25—2012	钨化学分析方法 第25部分:氧量的测定	脉冲加热惰气熔融-红外吸收法	424
GB/T 4324.26—2012	钨化学分析方法 第26部分:氮量的测定	脉冲加热惰气熔融-热导法和奈氏试剂分光光度法	430
GB/T 4324.27—2012	钨化学分析方法 第27部分:碳量的测定	高频燃烧红外吸收法	438
GB/T 4324.28—2012	钨化学分析方法 第28部分:钼量的测定	硫氰酸盐分光光度法	444
GB/T 4340.2—2012	金属材料 维氏硬度试验 第2部分:硬度计的检验与校准		451
GB/T 4340.3—2012	金属材料 维氏硬度试验 第3部分:标准硬度块的标定		468
GB/T 4348.3—2012	工业用氢氧化钠 铁含量的测定	1,10-菲啰啉分光光度法	481
GB/T 4436—2012	铝及铝合金管材外形尺寸及允许偏差		487
GB/T 4465—2012	碱性染料 色光和强度的测定		519
GB/T 4596—2012	电子设备用三相变压器 E 形铁心		525



中华人民共和国国家标准

GB/T 3900—2012
代替 GB/T 3900—2003

轮胎气门嘴系列

Tyre valve series

(ISO 9413:1998, Tyre valves—Dimensions and designation, MOD)

2012-12-31 发布

2013-09-01 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。

本标准代替 GB/T 3900—2003《轮胎气门嘴系列》，与 GB/T 3900—2003 相比。主要技术变化如下：

- 修改了气门嘴的产品型号标记(前版的第 3 章,本版的第 3 章)；
- “ZR01 气液型气门嘴”改为“CR12 气液型气门嘴”(前版的第 4 章,本版的第 4 章)；
- 增加了气门嘴的规格型号(前版的第 4 章,本版的第 4 章)；
- 删除了芯套和嘴座的图形与尺寸(前版的第 4 章,本版的第 4 章)；
- 增加了 B09C 型密封垫和 E08C 型六角螺母的图形和尺寸(前版的第 4 章,本版的第 4 章)；
- 删除了前版标准中的附录 A 轮胎气门嘴标记方法。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 9413:1998《轮胎气门嘴—尺寸和型号》(英文版)和 ISO 9413:1998/Amd. 1:2001《轮胎气门嘴—尺寸和型号 修正 1:增加用 ISO 3 号芯腔的气门嘴》及 ISO 9413:1998/Amd. 2:2004《轮胎气门嘴—尺寸和型号 修正 2》。同时,本标准参考了 TRA(2009)《美国轮胎轮辋协会标准年鉴》(英文版)、ETRTO(2009)《欧洲轮胎轮辋技术组织标准手册》(英文版)、JATMA(2009)《日本机动车辆轮胎制造者协会轮胎标准年鉴》(英文版)。

为了方便比较,在附录 A 中列出了本标准与国际标准的章条编号对照表。

根据我国气门嘴生产和使用的实际情况,在采用 ISO 9413:1998 时,本标准还做了一些修改,有关技术性差异已编入正文中并在它们所涉及条款的页边空白处用垂直单线标识;在采用 ISO 9413:1998/Amd. 2:2004 时也做了一些修改,有关技术性差异已编入正文中并在它们所涉及条款的页边空白处用垂直双线标识;在附录 B 中给出了这些技术性差异及其原因的一览表供参考。

本标准还做了下列编辑性修改：

- 用《轮胎气门嘴系列》代替国际标准名称《轮胎气门嘴—尺寸和型号》；
- 纳入 ISO 9413:1998/Amd. 1:2001《轮胎气门嘴—尺寸和型号 修正 1:增加用 ISO 3 号芯腔的气门嘴》。

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:山东高天金属制造有限公司、江阴市创新气门嘴有限公司。

本标准参加起草单位:宁波豪锋思科汽配有限公司、江阴博尔汽配工业有限公司、高密市同创汽车配件有限公司、江阴市澄华轮胎气门咀厂、上海保隆汽车科技股份有限公司、高密市金诺汽配工贸有限公司。

本标准主要起草人:王晓静、陆小勇、杨期新、唐建兰、李健、殷正元、王贤勇、李红。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 3900—1983、GB/T 3900—1991、GB/T 3900—1997、GB/T 3900—2003。

轮胎气门嘴系列

1 范围

本标准规定了轮胎气门嘴(以下简称气门嘴)的型号标记、结构型式及尺寸规格。

本标准适用于轿车、载重汽车、工业车辆、工程机械、拖拉机、农业和林业机械、摩托车、电动自行车、力车轮胎用气门嘴。

本标准不适用于航空轮胎用气门嘴。

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 1796.1 轮胎气门嘴 第1部分:压紧式内胎气门嘴(GB 1796.1—2008,ISO 9413:1998,Tyre valves—Dimensions and designation,NEQ)

GB 1796.2 轮胎气门嘴 第2部分:胶座气门嘴(GB 1796.2—2008,ISO 9413:1998,Tyre valves—Dimensions and designation,NEQ)

GB 1796.6 轮胎气门嘴 第6部分:气门芯(GB 1796.6—2008,ISO 9413:1998,Tyre valves—Dimensions and designation,NEQ)

GB 9764 轮胎气门嘴芯腔(GB 9764—2009,ISO 20562:2004,Tyre valves—ISO core chambers No.1,No.2 and No.3,MOD)

GB 9765 轮胎气门嘴螺纹(GB 9765—2009,ISO 4570:2002,Tyre valve threads,MOD)

GB/T 21285 轮胎气门嘴及其零部件的标识方法(GB/T 21285—2007,ISO 10475:1992,Valves for tubeless tyres and valves for tubes—Identification system for valves and their components,MOD)

3 型号标记

产品的型号标记应符合 GB/T 21285 的规定。气门嘴及其零部件国内外型号对照参见附录 C。

4 结构型式及尺寸规格

4.1 气门嘴的结构型式及尺寸规格应符合图 1~图 67 的规定。

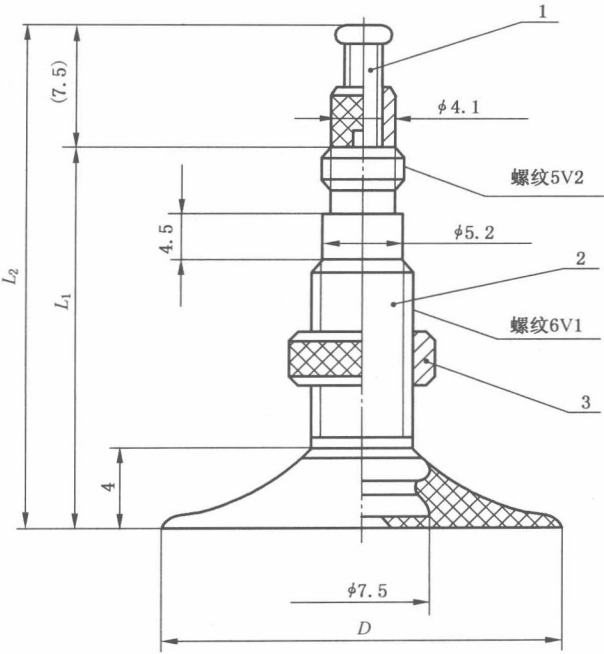
4.2 螺纹应符合 GB 9765 的规定。

4.3 气门嘴芯腔的类型应按照附录 D 的规定。1A 号芯腔、1B 号芯腔和 2 号芯腔的结构尺寸应符合 GB 9764 的规定;力车内胎气门嘴内腔的结构尺寸应符合 GB 1796.1 和 GB 1796.2 的规定。

4.4 气门芯应符合 GB 1796.6 的规定,气门芯的适用类型应符合附录 D。

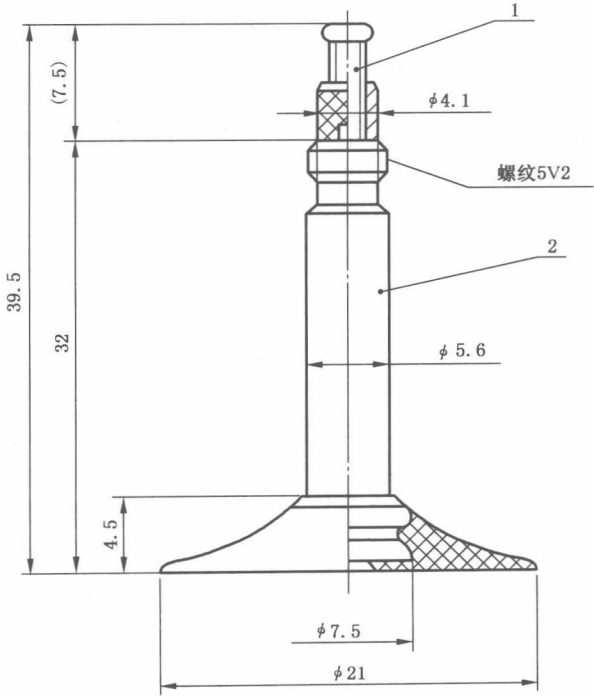
4.5 本标准中所有线性尺寸单位均为毫米。

型号	<i>D</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂
AA02	25	26	33.5
AA03	18	32	39.5
AA04	21		
AA05	椭圆 18×30	29	36.5
AA06	椭圆 20×40		
AA02C	28	26	33.5
AA03C	椭圆 18×45	48	55.5
AA04C			



- 1——H03C 型气门芯；
2——嘴体；
3——F03 型轮辋螺母。

图 1 AA02~AA06、AA02C~AA04C 型气门嘴



- 1——H03C 型气门芯；
2——嘴体。

图 2 AA07 型气门嘴

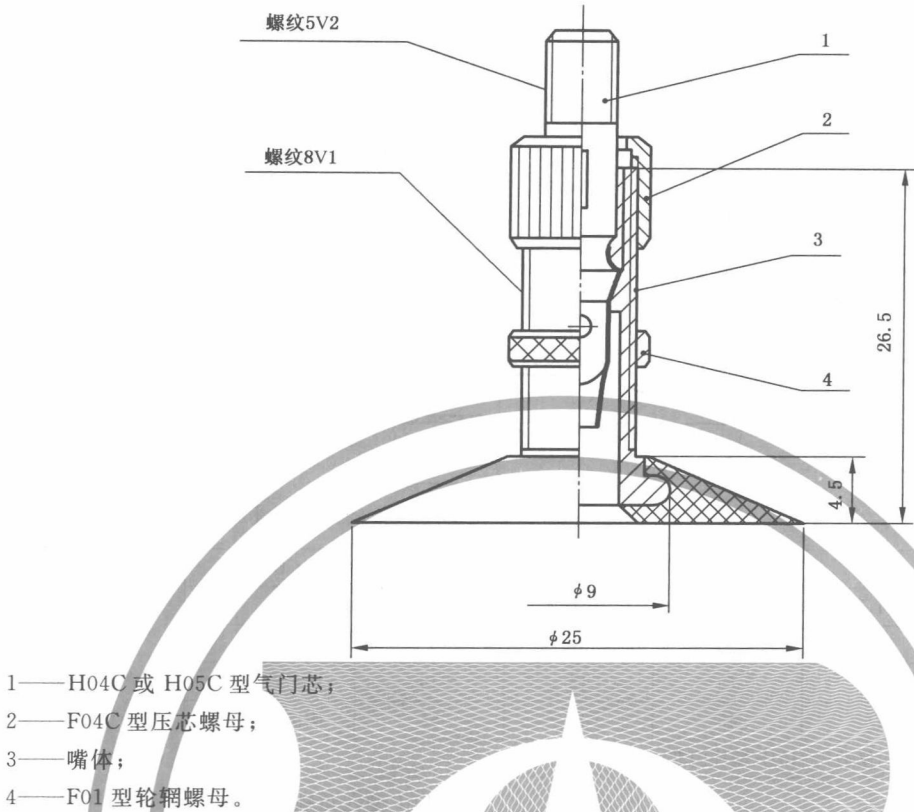
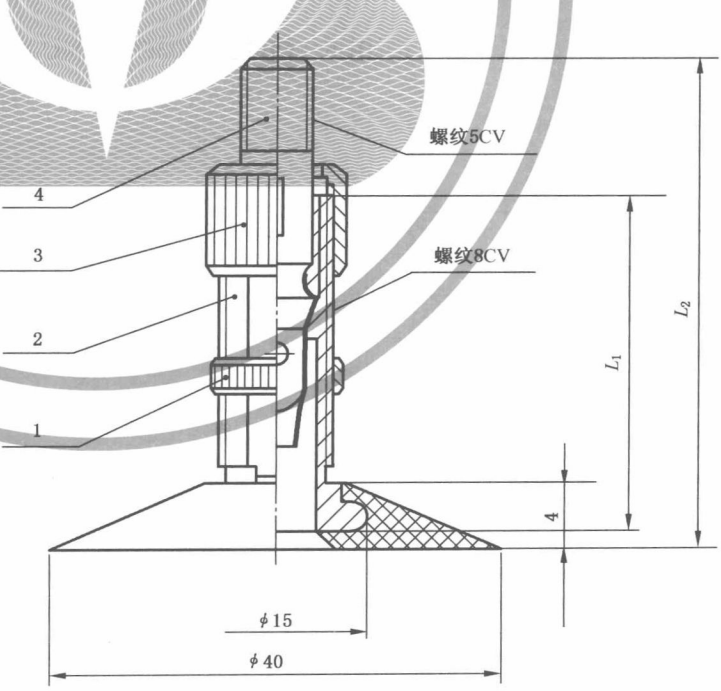


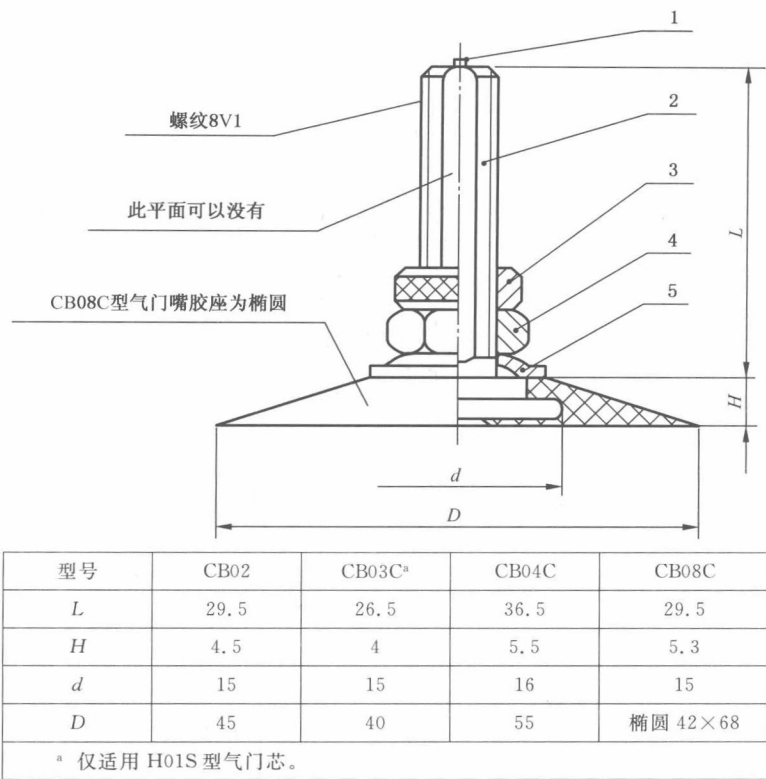
图3 AB02型气门嘴

型号	L_1	L_2
AB01C	30	38
AB02C	33	41



- 1——F02C型轮辋螺母；
2——嘴体；
3——F03C型压芯螺母；
4——H04C或H05C型气门芯。

图4 AB01C、AB02C型气门嘴



- 1——H01 型气门芯；
2——嘴体；
3——F01 型轮辋螺母；
4——E01 型六角螺母；
5——D03C 型或 D12C 型垫片。

图 5 CB02、CB03C、CB04C、CB08C 型气门嘴

型号	D	α°
DB01C	25	45、70
DB02C	28	
DB03C	32	

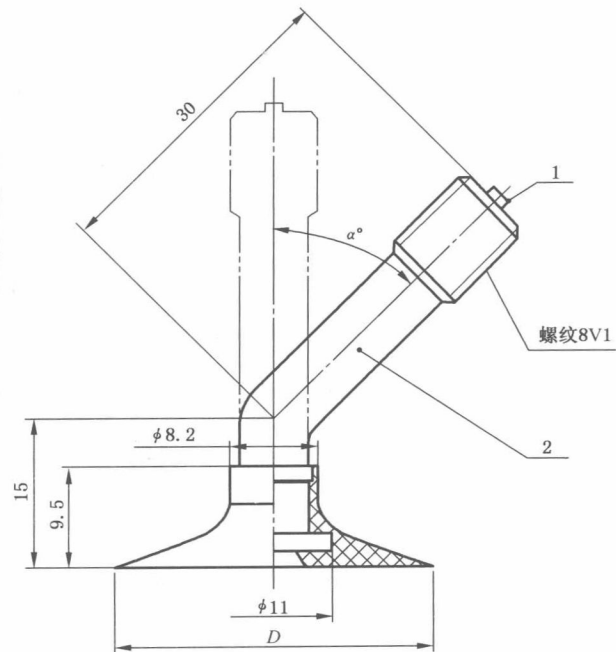
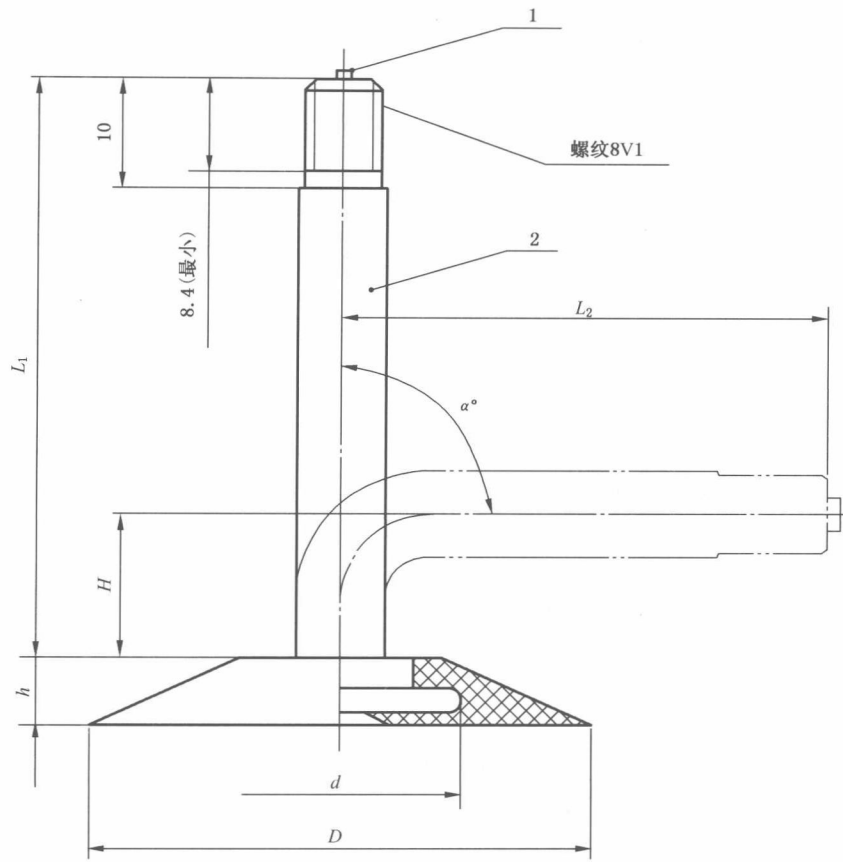


图 6 DB01C~DB03C 型气门嘴

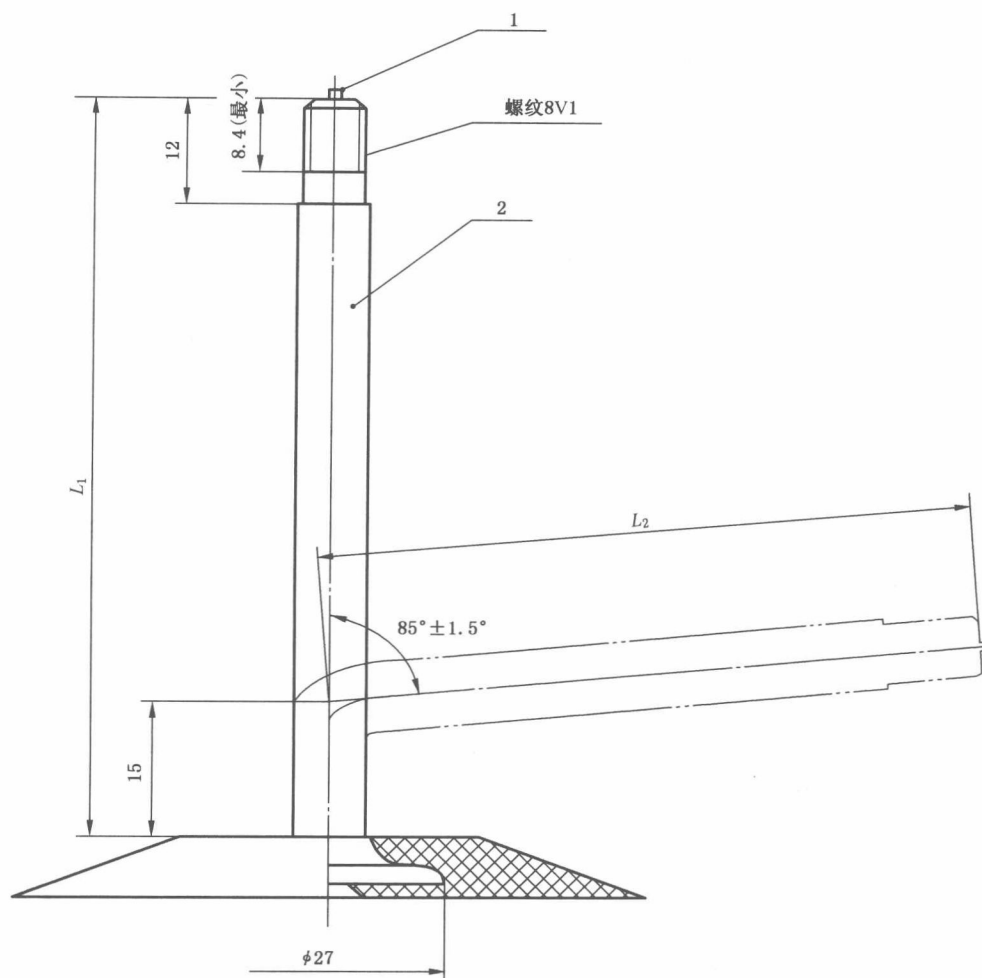


型号	L_1	L_2	h	H	d	D	α°		
CF04	58.5	—	—	—	16	—	0		
CF05	68			—			—		
DG01	58.5	51		12.5	16		90		
DG02	68	60.5					—	—	
CF06C	48	—	5.5	—	18~20	40 或 45	0		
CF07C	53			—			—	90	
CF08C	66			—			—		
DF02C ^a	48	32		21			18~20	40 或 45	90
DF03C	53	37							
DF04C	66	50		22	—	56			
DF05C ^a	50	33							
^a 仅适用 H01S 型气门芯。									

1——H01 型气门芯；

2——嘴体。

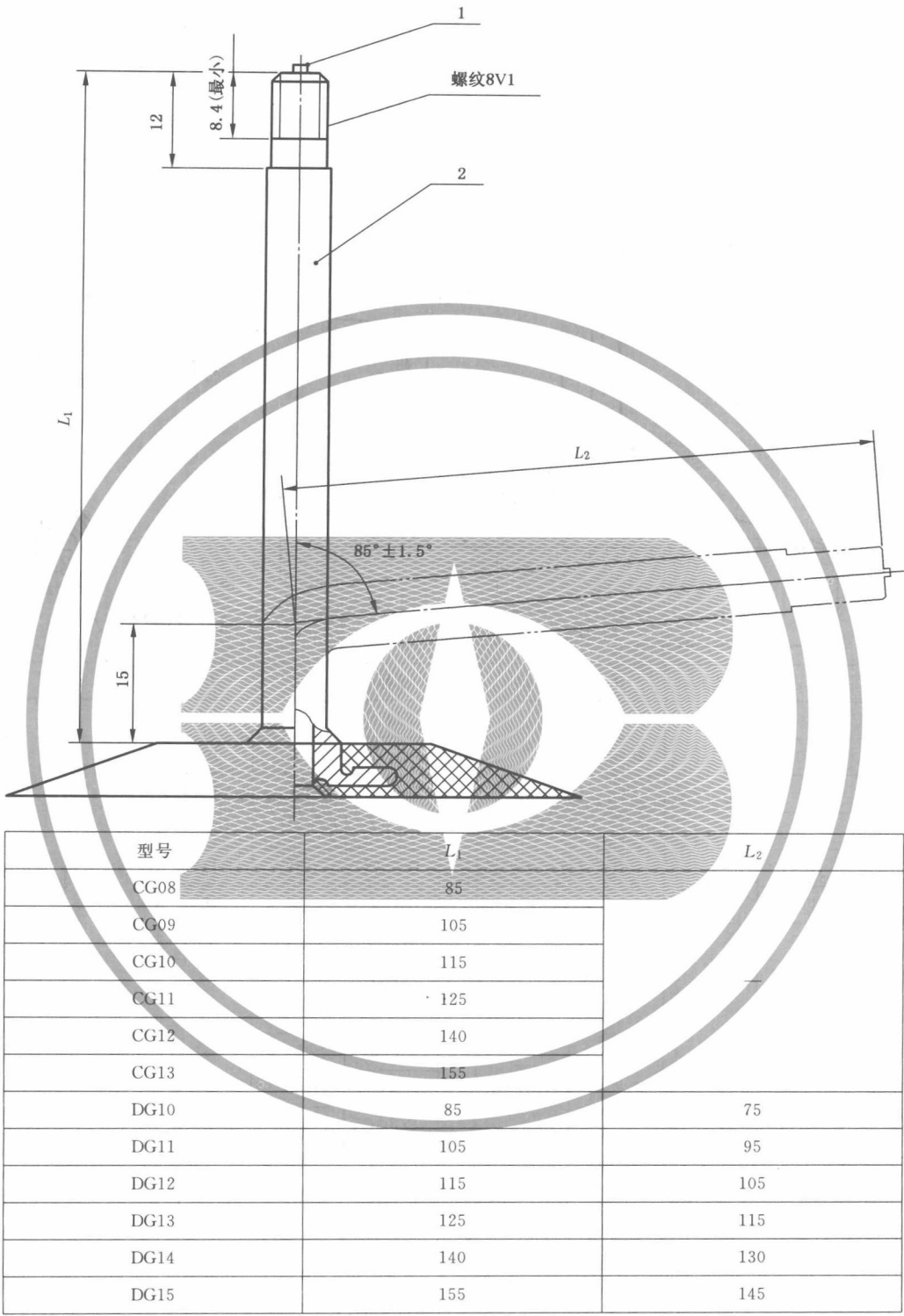
图 7 CF04、CF05、DG01、DG02、CF06C~CF08C、DF02C~DF05C 型气门嘴



型号	L_1	L_2
CG01	85	—
CG02	105	
CG03	115	
CG04	125	
CG05	140	
CG06	155	
DG04	85	75
DG05	105	95
DG06	115	105
DG07	125	115
DG08	140	130
DG09	155	145

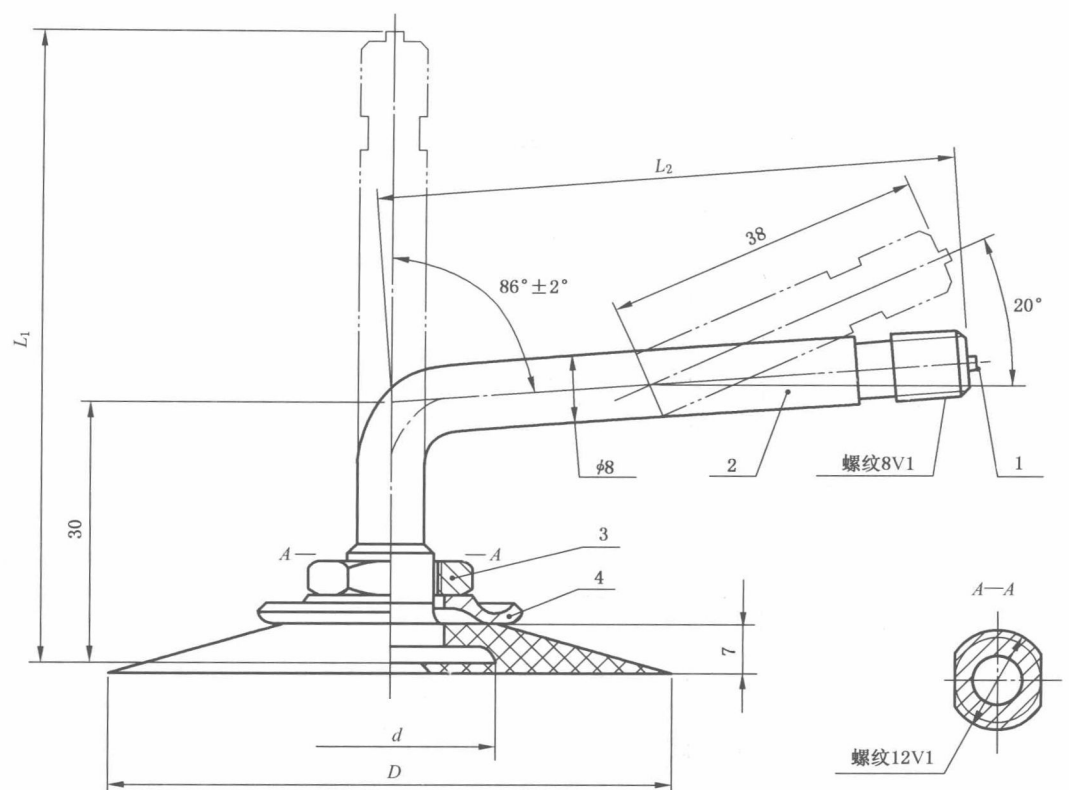
1——H01 型气门芯；
2——嘴体。

图 8 CG01~CG06、DG04~DG09 型气门嘴



1——H01 型气门芯；
2——嘴体。

图 9 CG08~CG13、DG10~DG15 型气门嘴



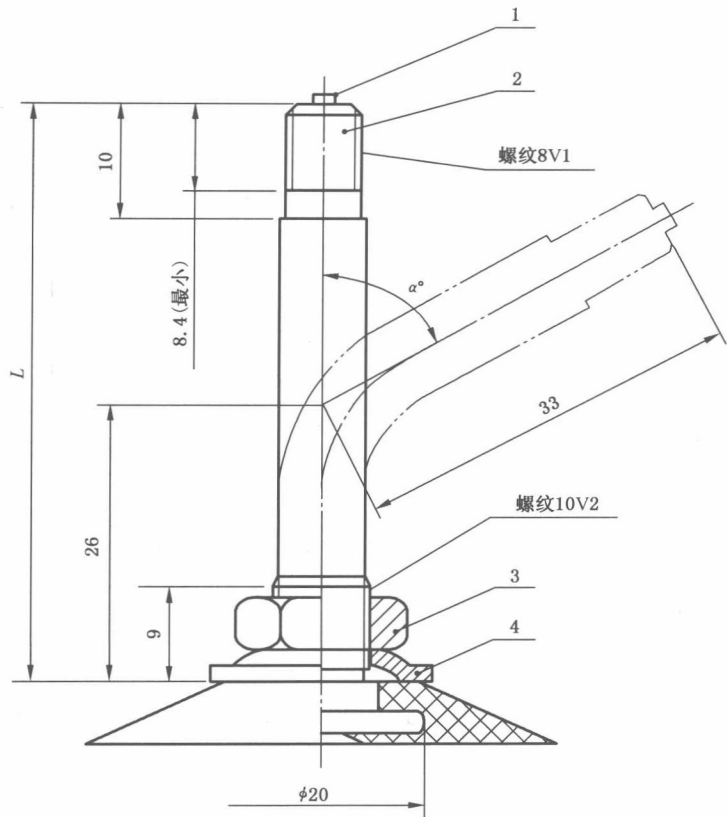
型号	L_1	L_2	d	D
CG01C	50	—	25~28	65
CG02C	70		20~24	
CG03C	71		25~28	
CG04C	76			
CG05C	104			
CG06C	111			
CG07C	127			
CG08C	140			
CG09C	154			
CG10C	169		95	
CG11C	184			
CG12C	204			
DG01C	70	44	20~24	65
DG02C	71	45	25~28	
DG03C	76	50		
DG04C	104	78		

型号	L_1	L_2	d	D
DG05C	111	85	25~28	85
DG06C	127	101		
DG07C	140	114		
DG08C	154	128		95
DG09C	169	143		
DG10C	184	158		
DG11C	204	178		
EG01C	104	—		65
EG02C	111			85
EG03C	127			
EG04C	140			
EG05C	154			95
EG06C	169			
EG07C	184			
EG08C	204			

- 1——H01 型气门芯；
2——嘴体；
3——E03C 型六角螺母；
4——D08C 或 D09C 型垫片。

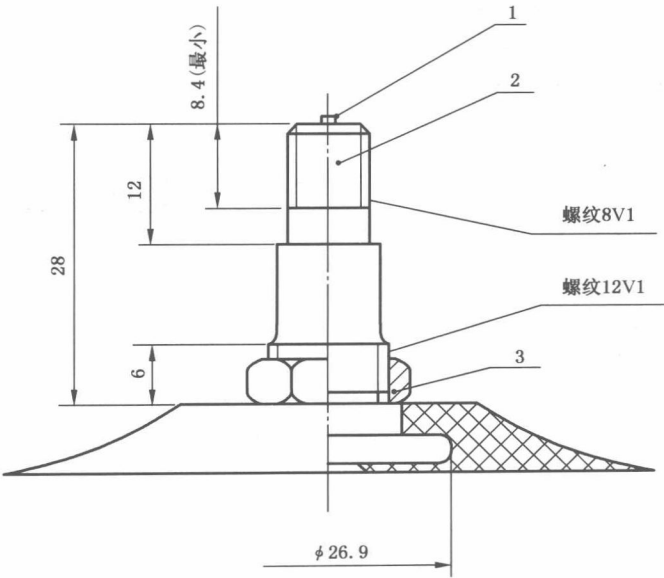
图 10 CG01C~CG12C、DG01C~DG11C、EG01C~EG08C 型气门嘴

型号	L_1	α°
CG07	56	0
DG03		70
DG12C	54	90



- 1——H01S 型气门芯；
2——嘴体；
3——E04 型六角螺母；
4——D07 型垫片。

图 11 CG07、DG03、DG12C 型气门嘴



- 1——H01S 型气门芯；
2——嘴体；
3——E08 型六角螺母。

图 12 CJ06 气液型气门嘴