

TCVN 5721:1993

SẼM VÀ LỐP XE MÁY

Motorcycle tyres and tubes

Họ nôi 1993

Lời nói ®Cu

TCVN 5721:1993 được xây dựng trên cơ sở ISO 4249/1; ISO 5751; ISOCT 5262-89;

TCVN 5721:1993 do Ban kỹ thuật Cao su biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn - Đo lường - Chất lượng đề nghị và được Bộ Khoa học Công nghệ và Môi trường ban hành theo Quyết định số 320/QĐ ngày 13 tháng 07 năm 1993.

SẼM VÀ LỐP XE MÁY

Motorcycle tyres and tubes

Tiêu chuẩn này áp dụng cho săm và lốp xe máy bơm hơi.

1 KÝ HIỆU SẢN PHẨM

1.1 Ký hiệu kích thước lốp

1.1.1 Ký hiệu kích thước lốp được ghi trên hông lốp và bao gồm các đặc tính sau:

- Chiều rộng danh nghĩa mặt cắt lốp;
- Đường kính danh nghĩa tiếp hợp vành;

1.1.2 Chiều rộng danh nghĩa mặt cắt lốp được biểu thị bằng inơ (inch).

1.1.2 Đường kính danh nghĩa tiếp hợp vành được biểu thị bằng inơ (inch).

1.1.4 Ví dụ:

Lốp có chiều rộng danh nghĩa mặt cắt lốp 2,5 inch; đường kính danh nghĩa tiếp hợp vành 17 inch, sẽ được ghi trên hông lốp như sau:

2,50 - 17

2 YÊU CẦU KỸ THUẬT

2.1 Vải màn để sản xuất lốp xe máy phải phù hợp với các quy định hiện hành.

Độ bền kéo đứt sợi màn đã tráng cao su không được nhỏ hơn 100 N/sợi.

2.2 Các chỉ tiêu cơ lý vòng tanh lốp xe máy phải theo đúng các quy định hiện hành đã được duyệt.

2.3 Các chỉ tiêu ngoại quan của săm và lốp xe máy phải theo đúng các quy định hiện hành hoặc theo sự thỏa thuận giữa khách hàng và nhà sản xuất.

Cao su mặt lốp và hông lốp có thể một màu hay khác màu. Cho phép có các kiểu hoa mặt lốp khác nhau nhưng trên một chiếc lốp phải có cùng một loại hoa.

Tất cả các săm phải kín, chiều dài, chiều rộng, chiều dày đồng đều. Chân van phải nằm đúng tâm miếng đệm.

TCVN 5721:1993

2.4 Các chỉ tiêu cơ lý của xăm lốp xe máy phải theo quy định trong bảng.

Tên chỉ tiêu	Mức cho cao su	
	Lốp	Săm
1	2	3
1. Độ bền khi kéo đứt, tính bằng N/cm ² , Không nhỏ hơn	1900	1700
2. Độ giãn dài khi kéo đứt, tính bằng %, không nhỏ hơn	450	500
3. Độ giãn dư, tính bằng %, không lớn hơn	-	35
4. Độ cứng, tính bằng độ SoA (ShoreA)	55 - 65	
5. Lượng mài mòn, tính bằng cm ³ / 1,61 km, không lớn hơn	1,0	
6. Độ bền kết dính, tính bằng N/cm, không nhỏ hơn		
- Giữa cao su với sợi mảnh	65	
- Giữa sợi mảnh với sợi mảnh	60	
7. Độ bền khi kéo đứt đầu nối xăm, tính bằng N/cm ² , không nhỏ hơn	-	650

3 PHƯƠNG PHÁP THỬ

3.1 Lấy mẫu

3.1.1 Chất lượng xăm và lốp xe máy được xác định theo từng lô hàng trên cơ sở những kết quả kiểm tra lấy ở lô hàng đó.

Lô hàng là lượng xăm và lốp cùng kích thước, cùng loại, cùng hạng, sản xuất ở cùng một cơ sở, trong cùng một thời gian, có cùng một giấy chứng nhận chất lượng và giao nhận cùng một lúc.

Số lượng sản phẩm trong lô hàng do bên bán và bên mua thỏa thuận nhưng không quá 5000 chiếc.

3.1.2 Lấy ngẫu nhiên ở mỗi lô hàng tại các vị trí bất kỳ một chiếc xăm và một chiếc lốp làm mẫu thử.

3.1.3 Khi kết quả thử không đạt đủ chỉ một chỉ tiêu cũng phải tiến hành thử lại với số lượng mẫu gấp đôi ở chính lô hàng đó.

Kết quả thử lần thứ hai là kết quả cuối cùng cho toàn bộ lô hàng.

3.1.4 Giấy chứng nhận chất lượng phải bao gồm các nội dung sau:

- Tên cơ sở sản xuất;

- Tên sản phẩm;
- Ký hiệu kích thước săm và lốp;
- Số lô hàng;
- Số lượng sản phẩm trong lô;
- Ngày giao hàng;
- Số hiệu tiêu chuẩn này;
- Kết quả kiểm tra các chỉ tiêu theo tiêu chuẩn này.

3.2 Xác định ngoại quan

Dùng phương pháp trực quan tiến hành kiểm tra toàn bộ các chỉ tiêu ngoại quan của từng chiếc săm và lốp theo điều 2.3 của tiêu chuẩn này và các quy định hiện hành.

3.3 Xác định độ kín của săm.

Bơm hơi vào săm ở trạng thái tự do với một áp lực 3N/cm^2 cho đủ độ căng tròn, nhúng ngập săm và nước, khi đó không có bọt khí tách ra khỏi săm (kể cả đầu và chân van).

3.3 Xác định các chỉ tiêu cơ lý

3.4.1 Xác định độ bền kéo đứt sợi mảnh.

Bóc tách lấy 10 sợi mảnh đã tráng cao su (bán thành phẩm) trên 1 cm chiều rộng băng vải, mỗi sợi dài 300 mm. Để sợi ở trạng thái tự do theo điều kiện khí hậu quy định trong TCVN 1748-86 với thời gian không ít hơn 8 giờ.

Tiến hành thử độ bền kéo đứt sợi mảnh theo TCVN 2269-77.

3.4.2 Xác định các chỉ tiêu cơ lý cao su săm và lốp.

3.4.2.1 Xác định độ bền khi kéo đứt, độ giãn dài khi kéo đứt và độ giãn dư của cao su mặt lốp và săm.

Cắt năm mẫu theo chiều dọc của lốp và đối xứng qua đường tâm của lốp. Mài nhẹ tay cho hết vân hoa và đến độ dày lớn nhất.

Cắt năm mẫu theo chiều dọc săm. Nếu mẫu không đạt độ dày quy định, cho phép lấy mẫu theo độ dày lớn nhất của cao su. Chênh lệch độ dày trong mỗi mẫu không được quá 0,1 mm.

Hình dạng và kích thước mẫu lấy theo cỡ A trong TCVN 4509-88.

Tiến hành thử theo TCVN 1952-87 và TCVN 4509-88.

3.4.2.2 Xác định độ cứng cao su mặt lốp

Cắt ở giữa mặt lốp hai mẫu, mỗi mẫu có chiều dài 40 mm, chiều dày 15 mm, mài hết vân hoa mặt lốp. Tiến hành thử theo TCVN 1592-87 và TCVN 1595-88.

3.4.2.3 Xác định lượng mài mòn cao su mặt lốp

TCVN 5721:1993

Cắt hai mẫu hình chữ nhật theo chiều dọc lớp đối xứng qua đường tâm mặt lớp có chiều dài 210 - 220 mm, chiều rộng 15 mm. Mài nhẵn mẫu cho hết vân hoa trên đá mài cho đến độ dày $3,2 \pm 0,2$ mm và cắt mẫu có chiều rộng $12,0 \pm 0,2$ mm.

Tiến hành thử theo TCVN 1592-87 và TCVN 1594-87.

3.4.2.4 Xác định độ bền kết dính

Mẫu thử độ bền kết dính giữa cao su mặt lớp và vải mảnh: cắt theo chiều dọc lớp và đối xứng qua đường tâm mặt lớp hai mẫu hình chữ nhật, mỗi mẫu có chiều dài 100 - 110 mm, chiều rộng $25 \pm 0,5$ mm.

Mẫu thử độ bền kết dính giữ vải mảnh với vải mảnh: cắt hai mẫu hình chữ nhật theo chiều dọc sợi mảnh tầng thứ nhất. Mẫu có chiều rộng $25 \pm 0,5$ mm và chiều dày lấy theo mặt cắt lớp (chỉ cắt bỏ phần vòng lớp), chiều dài bóc mẫu không được dưới 60 mm.

Tiến hành thử theo TCVN 1592-87 và TCVN 1596-88.

3.4.2.5 Xác định độ bền khi kéo đứt đầu nối săm

Cắt mẫu theo chiều ngang đầu nối săm 5 mẫu ở phần trên và 5 mẫu ở phần dưới. Mài mẫu để đạt độ dày là $2 \pm 0,3$ mm.

Tiến hành thử theo TCVN 1592-87 và TCVN 4509-88.

4 GHI NHÃN, BAO GÓI, VẬN CHUYỂN VÀ BẢO QUẢN

4.1 Ghi nhãn lên săm bằng cách in dấu khắc sẵn lên bề mặt săm với màu khác với màu của săm.

Ghi nhãn lên lớp bằng cách khắc sẵn nhãn hiệu nhà máy sản xuất, ký hiệu kích thước lớp vào khuôn lưu hóa.

4.2 Trên mỗi chiếc săm và lớp phải ghi rõ:

- Tên nhà máy sản xuất;
- Ký hiệu kích thước sản phẩm;
- Thời gian sản xuất;
- Số hiệu tiêu chuẩn này;
- Dấu chứng nhận sự phù hợp tiêu chuẩn (nếu có).

4.3 Lớp thuộc kích thước nào, loại nào, hạng nào, xếp theo kích thước đó, loại, hạng đó.

4.4 Khi vận chuyển phải xếp lớp cho phẳng và phải có phương tiện che mưa nắng.

4.5 Khi vận chuyển và bảo quản không được để lẫn săm, lớp với dầu mỡ, axit, kiềm, muối và các hóa chất khác. Không để các vật nặng đè lên làm ảnh hưởng đến ngoại quan và chất lượng săm, lớp.

4.6 Phải bảo quản sẫm lớp trong kho khô ráo, thoáng mát, tránh mưa nắng.

4.7 Để lớp lên sàn hoặc trên giá cách mặt đất 0,5 m và không xếp cao quá 1,5 m.

Nếu để kho lâu ngày, cứ ba tháng phải đảo lớp từ dưới lên trên, từ trong ra ngoài một lần.

Xuất nhập kho phải theo thứ tự thời gian, nhập trước - xuất trước, nhập sau - xuất sau.
