



中华人民共和国国家标准

GB/T 12611—2008
代替 GB/T 12611—1990

金属零(部)件镀覆前 质量控制技术要求

Technical requirements of quality control
for metal parts to be coated

2008-07-01 发布

2009-02-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
金 属 零 (部) 件 镀 覆 前
质 量 控 制 技 术 要 求
GB/T 12611—2008

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

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 0.5 字数 8 千字

2008年9月第一版 2008年9月第一次印刷

*

书号: 155066·1-33667

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)68533533

前 言

本标准是对 GB/T 12611—1990《金属零(部)件镀覆前质量控制技术要求》的修订。

本标准代替 GB/T 12611—1990《金属零(部)件镀覆前质量控制技术要求》。

本标准与 GB/T 12611—1990 相比,主要变化如下:

——根据 GB/T 1.1—2000 的要求,增加了前言部分;

——增加了规范性引用文件;

——增加了术语和定义部分;

——增加了镀覆前质量控制资料性文件部分;

——修改了镀覆前质量控制因素的要求规定。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国金属与非金属覆盖层标准化委员会(SAC/TC 57)归口。

本标准起草单位:武汉材料保护研究所。

本标准的主要起草人:贾建新、毛祖国、张德忠、何杰、邓日智。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 12611—1990。

金属零(部)件镀覆前 质量控制技术要求

1 范围

本标准规定了金属零(部)件镀覆前质量控制的技术要求。

本标准适用于金属零(部)件在电镀、化学镀、化学钝化、化学氧化、电化学氧化及其他镀覆前的质量控制和验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 197 普通螺纹 公差(GB/T 197—2003,ISO 965-1:1998,MOD)

GB/T 1172 黑色金属硬度及强度换算值

GB/T 3138 金属镀覆和化学处理与有关过程术语(GB/T 3138—1995,neq ISO 2079:1981)

GB/T 5267.1 紧固件 电镀层(GB/T 5267.1—2002,ISO 4092:1999,IDT)

GB/T 5270 金属基体上的金属覆盖层 电沉积和化学沉积层 附着强度试验方法评述(GB/T 5270—2005,ISO 2819:1980,IDT)

GB/T 6463 金属和其他无机覆盖层厚度测量方法评述(GB/T 6463—2005,ISO 3882:2003,IDT)

GB/T 12609 电沉积金属覆盖层和相关精饰 计数检验抽样程序(GB/T 12609—2005,ISO 4519:1980,IDT)

GB/T 13911 金属镀覆和化学处理标识方法

GB/T 17720 金属覆盖层 孔隙率试验评述(GB/T 17720—1999,eqv ISO 10308:1995)

GB/T 20015 金属和其他无机覆盖层 电镀镍、自催化镀镍、电镀铬及最后精饰 自动控制喷丸硬化前处理(GB/T 20015—2005,ISO 12686:1999,MOD)

3 术语和定义

GB/T 3138 所确立的术语和定义适用于本标准。

4 金属零(部)件镀覆前电镀方应获得的资料

4.1 必要资料

金属零部件镀覆前,电镀方应通过合同或订购合约中,或在工程图纸上书面获得以下资料:

- a) 镀覆层标识(见 GB/T 13911);
- b) 待镀覆试样的主要表面,应在工件图纸上标明,也可用有适当标记的样品说明;
- c) 镀覆层可容许的缺陷的类型、大小和数量要求(见第 5 章);
- d) 金属零部件的外观和表面缺陷处理要求,如机械打磨、化学抛光整平、电化学抛光整平程度;也可用需方提供或认可的样品来表明金属零部件外观和所要求的处理,以便于比较;
- e) 镀覆层最小厚度及测量厚度的试验方法(参见 GB/T 6463);
- f) 金属零部件镀覆层结合力和孔隙率的要求及其试验方法(参见 GB/T 5270 和 GB/T 17720);