



中华人民共和国国家标准

GB/T 13322—91

金属覆盖层 低氢脆镉钛电镀层

Metal coating

Cd-Ti plating of low hydrogen embrittlement

1991-12-13 发布

1992-10-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

金属覆盖层 低氢脆镉钛电镀层

GB/T 13322—91

Metal coating

Cd-Ti plating of low hydrogen embrittlement

1 主题内容与适用范围

本标准规定了高强度钢零件低氢脆镀镉钛的质量检验要求、检验方法和镀前检验要求。
本标准适用于高强度钢零件低氢脆镀镉钛的镀前和镀后质量检验。

2 引用标准

- GB 1238 金属镀层及化学处理表示方法
- GB 3138 电镀常用名词术语
- GB 4677.6 金属和氧化覆盖层厚度测试方法 截面金相法
- GB 4955 金属覆盖层厚度测量 阳极溶解库仑方法
- GB 4956 磁性金属基体上非磁性覆盖层厚度测量 磁性方法
- GB 5270 金属基体上金属覆盖层(电沉积层和化学沉积层)附着强度试验方法
- GB 6458 金属覆盖层 中性盐雾试验(NSS 试验)
- GB 6463 金属和其他无机覆盖层 厚度测量方法评述
- GB 9791 锌和镉上铬酸盐转化膜试验方法
- GB 12609 电沉积金属覆盖层和有关精饰计数抽样检查程序
- GJB 594 金属镀覆层和化学覆盖层选择原则与厚度系列

3 定义

3.1 高强度钢

本标准将热处理到抗拉强度达大于等于 1 240 MPa(127 kgf/mm²)的钢定义为高强度钢。

3.2 主要表面

指零件上电镀前和电镀后的规定表面,该表面上的镀层对于零件的外观和使用性能是起主要作用的。

3.3 最小局部厚度

指在主表面上测到的局部厚度的最低值。

4 资料

4.1 必要资料

需方向供方提供下列资料:

- a. 本标准号(GB/T 13322);
- b. 要求镀层标记(见第 5 章);

国家技术监督局 1991-12-13 批准

1992-10-01 实施