



中华人民共和国国家标准

GB/T 12607—2003
代替 GB/T 12607—1990

热喷涂涂层命名方法

Designation of thermal spraying coatings

2003-10-29 发布

2004-05-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

本标准代替 GB/T 12607—90《热喷涂涂层设计命名方法》。本标准与 GB/T 12607—90 相比有如下变化：

- 对喷涂工艺方法的种类进行了精简，只列举了 GB/T 18719—2002《热喷涂 术语、分类》中列有的热喷涂工艺方法；
- 改变了涂层材料的标记方法，采用有关国家标准的标记方法。

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技术委员会归口。

本标准起草单位：武汉材料保护研究所。

本标准主要起草人：汪洪生、左丹江、刘子刚。

热喷涂涂层命名方法

1 范围

本标准规定了热喷涂涂层的命名方法。
本标准适用于热喷涂涂层的标记。

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 19356—2003 热喷涂 粉末 成分和供货技术条件(ISO 14232:2000,MOD)

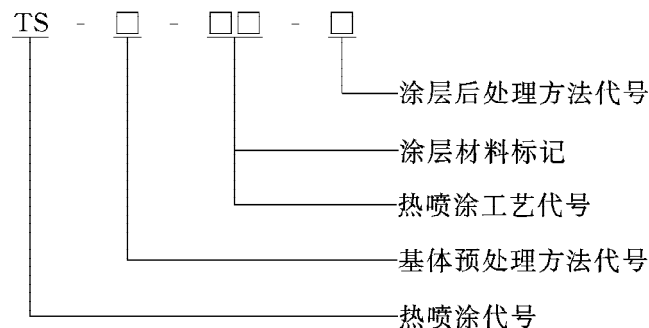
GB/T 12608—2003 热喷涂 火焰和电弧喷涂用线材、棒材和芯材 分类和供货技术条件(ISO 14919:2001,MOD)

GB/T 18719—2002 热喷涂 术语、分类(ISO 14917:1999,MOD)

3 热喷涂涂层的命名方法

3.1 总则

热喷涂涂层的命名由四个部分组成,各个部分之间用短横“-”隔开。每个部分的含义如下:



3.2 热喷涂代号

热喷涂代号用热喷涂的英文“Thermal Spraying”词首的大写字母“TS”表示。

3.3 基体预处理方法代号

基体的预处理方法用阿拉伯数字表示,各预处理方法对应的数字代码见表1。如果采用两种或两种以上的预处理方法,则依预处理的先后次序,分别用表1中对应的阿拉伯数字表示,各数字之间用“+”号连接。

表1 基体表面预处理方法代号

基体预处理方法	清洗净化	喷砂	机械加工	电拉毛	化学侵蚀	预热	其他
代号	1	2	3	4	5	6	7

3.4 热喷涂工艺代号

各类热喷涂工艺的术语见 GB/T 18719—2002《热喷涂 术语、分类》。