



中华人民共和国国家标准

GB/T 12612—90

多功能钢铁表面处理液通用技术条件

General specification for multifunctional solution
of steel and iron surface treatment

1990-12-18 发布

1991-12-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

多功能钢铁表面处理液通用技术条件

GB/T 12612—90

General specification for multifunctional solution
of steel and iron surface treatment

1 主题内容与适用范围

本标准规定了以磷酸和磷酸盐为主要成分添加其他助剂组成的多功能钢铁表面处理液(以下简称处理液)的分类、技术要求、检验方法及检验规则。

本标准适用于钢铁工件一般涂装前表面综合处理以工作液出厂的产品;也适用于特性相同、出厂时固液组分分别包装或浓缩状态,在应用时再配制成工作液的产品。

2 引用标准

- GB 601 化学试剂 标准溶液制备方法
- GB 1720 漆膜附着力测定法
- GB 1771 漆膜耐盐雾测定法
- GB 6463 金属和其他无机覆盖层 厚度测量方法评述
- GB 6807 钢铁工件涂漆前磷化处理技术条件

3 术语

3.1 多功能

除油、除锈、磷化、钝化四功能或有除锈、磷化二个以上功能。

3.2 工作液

实际使用时的液体。

4 分类和标记符号

4.1 处理液按功能分为:

- 除油、除锈、磷化、钝化四功能处理液,标记符号 4;
- 除锈、磷化、除油(或钝化)三功能处理液,标记符号 3;
- 除锈、磷化二功能处理液,标记符号 2。

4.2 处理液按除锈能力分为:

- 可除重锈和一般氧化皮的处理液,标记符号 A1;
- 可除浮锈、轻锈和中锈的处理液,标记符号 A2。

4.3 处理液按使用温度分为:

- 常温(15~45℃)使用,标记符号 B1;
- 中温(45~65℃)使用,标记符号 B2。

4.4 处理液按出厂状态分为:

国家技术监督局 1990-12-18 批准

1991-12-01 实施