



中华人民共和国国家标准

GB/T 12611—90

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

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

金属零(部)件镀覆前质量控制技术要求

GB/T 12611—90

Technical requirements of quality control
for metal parts to be coated

1 主题内容与适用范围

本标准规定了金属零(部)件镀覆前的质量要求。

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 引用标准

GB 197 普通螺纹 公差与配合(直径 1~355 mm)

GB 1172 黑色金属硬度及强度换算值

GB 5267 螺纹紧固件电镀层

3 镀覆前的质量要求

3.1 镀覆前零(部)件应清除油封。清除油封后,零(部)件表面应无油污、油漆、金属屑及机械加工划线的涂色等多余物。

3.2 待镀的零(部)件应无机械变形和机械损伤,无影响镀覆层质量和产品使用性能的氧化皮、斑点、凹坑、凸瘤、毛刺、划伤等缺陷。

3.3 凡设计规定有配合要求的零(部)件,镀覆前必须留有镀覆层厚度的工艺尺寸,并应 100%按工艺文件规定进行尺寸检验和验收。

3.4 凡需镀覆的螺纹件,应按 GB 197 及 GB 5267 附录 E 及所选镀覆层厚度留有足够的余量。

3.5 金属-橡胶及金属-塑料复合件,以螺纹联接的或采用压合、搭接、铆接、搭焊、点焊等方式组合的组合物件,黑色金属与有色金属,精加工件与毛坯件,粉末冶金与其他金属等组合件特殊需要镀覆时,应先与工艺部门商定,并制订双方同意的技术验收规范。

3.6 特殊需要镀覆的金属-橡胶及金属-塑料复合件,其橡胶或塑料部分应无断裂及划伤;橡胶或塑料与金属暴露部分的交界处,不应有毛刺、夹杂物和未胶合的部位;金属暴露部分的表面上不应有橡胶或塑料的残余物。接收时应在光线充足或人工照明良好的条件下目视检查,必要时可用 3~5 倍放大镜检查。

3.7 带有复杂内腔的焊接件镀覆前,应在不影响使用的部位留有便于液、气排出的工艺孔。

3.8 焊接件应无多余的焊料和熔渣。焊缝应经喷砂或其他方法清理;焊缝应无气孔和未焊牢等缺陷。

3.9 经热处理后的工件应进行表面清理,不允许有未除尽的氧化皮和残留物(如盐、碱、型砂及因热处理前工件表面未除尽的油垢所导致的烧结物等);允许带有轻微的氧化色,但不允许有锈蚀现象。

3.10 不经机械加工的铸件、锻件和热轧件表面,应进行喷砂或喷丸处理。材料的极限抗拉强度小于或等于 1 050 MPa 的热轧件也可用酸洗去除氧化皮。