

MT

中华人民共和国煤炭行业标准

MT/T 335—1995

单体液压支柱 表面防腐蚀处理 技术条件

1995-12-05 发布

1996-03-01 实施

中华人民共和国煤炭工业部 发布

中华人民共和国煤炭行业标准

单体液压支柱 表面防腐蚀处理 技术条件

MT/T 335—1995

1 主题内容与适用范围

本标准规定了矿用单体液压支柱表面防腐蚀处理技术要求、试验方法、检验规则。
本标准适用于矿用单体液压支柱各零部件的表面防腐蚀处理。

2 引用标准

- GB 1720 漆膜附着力测定法
- GB 3138 电镀常用名词术语
- 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 6459 金属覆盖层 醋酸盐雾试验(ASS 试验)
- GB 7232 金属热处理工艺术语
- GB 8264 涂装技术名词术语
- GB 9789 金属和其他非有机覆盖层 通常凝露条件下的二氧化硫腐蚀试验
- MT 112 矿用单体液压支柱

3 术语

3.1 镀(涂)层

通过电镀、化学镀、渗金属和非金属、铝合金阳极氧化、金属热喷涂、钢铁件化学氧化、喷涂有机或无机涂层等表面防腐蚀处理工艺,在金属表面形成的保护层。

4 技术要求

4.1 一般技术要求

- 4.1.1 镀(涂)前应按图纸、技术文件对零件进行材质、尺寸、精度及表面缺陷的检查,不合格者不得进行镀(涂)工艺处理。
- 4.1.2 零件应按图纸、技术文件的要求进行表面防腐蚀处理。
- 4.1.3 零件表面镀(涂)层应与支柱工作介质、橡胶密封件相适应,不允许出现溶解或产生其他化学作用。
- 4.1.4 油缸内表面、活柱外表面及三用阀、柱头等零件配合面、密封面,均应进行表面防腐蚀处理。
- 4.1.5 镀(涂)层不允许局部无镀(涂)层或暴露中间层。
- 4.1.6 除特殊要求外,镀锌件采用除氢、钝化或磷化处理。
- 4.1.7 铝金属零件采用阳极氧化处理。
- 4.1.8 活柱外表面有机涂层应具有防火、防静电性能。
- 4.1.9 焊接影响区 50 mm 范围以内,外表面镀层质量可不考核。
- 4.1.10 允许在倒角处有不影响装配的轻微粗糙表层。

中华人民共和国煤炭工业部 1995-12-05 批准

1996-03-01 实施