



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 9799—1997  
eqv ISO 2081:1986

---

## 金属覆盖层 钢铁上的锌电镀层

Metallic coatings—Electroplated coatings of  
zinc on iron or steel

1997-07-25 发布

1998-02-01 实施

---

国家技术监督局 发布

## 前 言

本标准根据 ISO 2081:1986《金属覆盖层 钢铁上的锌电镀层》对 GB 9799—88 进行的修订,在技术内容上与该国际标准等效,编写规则上符合 GB/T 1.1—1993 的要求。

本标准修订时对 GB 9799—88 中的第 8 章和 9.2 条,引用了更明确相关的标准规定;10.1.2.2 中增加了 3 种退镀溶液。

本标准自发布实施之日起代替原 GB 9799—88《金属覆盖层 钢铁上的锌电镀层》。

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

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。

本标准负责起草单位:机械工业部武汉材料保护研究所。

本标准参加起草单位:广东东莞金晖电镀厂。

本标准主要起草人:谢锐兵、潘德荣。

本标准首次发布于 1988 年。

## ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是各国家标准团体(ISO 成员团体)的全世界联合机构。制定国际标准的工作,一般通过 ISO 技术委员会进行。各成员团体如对某一技术委员会确定的主题感兴趣,有权向该委员会陈述。与 ISO 有联系的政府和非政府的国际组织也可参加此项工作。

技术委员会通过的国际标准草案,在 ISO 理事会采纳为国际标准之前,先送各成员团体认可,按照 ISO 程序,参与投票的成员团体至少要有 75% 认可才算通过。

国际标准 ISO 2081 由 ISO/TC 107 金属和其他非有机覆盖层技术委员会制定。

此第二版对第一版(ISO 2081—1973)作了技术修订,是第一版的修订本。

使用者应注意,所有国际标准都会被修订。因此,除非另有说明,本国际标准所参考的其他国际标准都是其最新版本。

# 中华人民共和国国家标准

## 金属覆盖层 钢铁上的锌电镀层

Metallic coatings—Electroplated coatings  
of zinc on iron or steel

GB/T 9799—1997  
eqv ISO 2081:1986

代替 GB 9799—88

### 1 范围

本标准规定了钢铁上锌电镀层的技术要求和试验方法。

本标准适用于各种使用条件下防止钢铁腐蚀的锌电镀层。

本标准不适用于未加工成形的钢铁板材、带材和线材上的锌电镀层,钢制密绕弹簧上的锌电镀层以及非防护装饰性用途的锌电镀层。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 4955—1997 金属覆盖层 覆盖层厚度测量 阳极溶解库仑法(neq ISO 2177:1985)

GB 4956—85 磁性金属基体上非磁性覆盖层厚度测量 磁性方法(eqv ISO 2178:1982)

GB 5267—85 螺纹紧固件电镀层

GB 6462—86 金属和氧化物覆盖层 横断面厚度显微镜测量方法(eqv ISO 1463:1982)

GB/T 9793—1997 金属和其他无机覆盖层 热喷涂 锌、铝及其合金(neq ISO 2063:1973)

GB 9800—88 电镀锌和电镀镉层的铬酸盐转化膜(eqv ISO 4520:1981)

GB 11378—89 金属覆盖层厚度 轮廓尺寸测量方法(eqv ISO 4518:1980)

GB 12334—90 金属和其他无机覆盖层 关于厚度测量的定义和一般规则(eqv ISO 2064:1980)

GB 12609—90 电沉积金属覆盖层和有关精饰计数抽样检查程序(eqv ISO 4519:1980)

GB/T 13912—92 金属覆盖层 钢铁制品热镀锌层 技术要求(neq ISO 1461:1973)

### 3 定义

本标准采用下列定义。

#### 3.1 主要表面 significant surface

工件上某些已电镀或待电镀的表面,在该表面上镀层对工件的外观和(或)使用性能是重要的。

#### 3.2 局部厚度 local thickness

在主要表面内进行规定次数厚度测量的算术平均值。

#### 3.3 最小局部厚度 minimum local thickness

在一个工件的主要表面上所测得的局部厚度的最小值。也称最小厚度。

### 4 基体金属

本标准对电镀锌前基体金属的表面状态没有提出要求。但供需双方对基体的表面状态应商定一致。