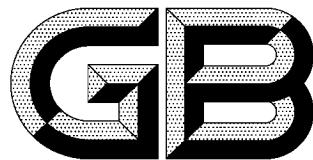


UDC 669.71:620.197.5:001.4  
H 610



# 中华人民共和国国家标准

GB 11109—89

---

## 铝及铝合金阳极氧化 术语

Anodizing of aluminium and aluminium alloys—Terms

1989-03-31发布

1990-03-01实施

国家技术监督局发布

# 中华人民共和国国家标准

## 铝及铝合金阳极氧化 术语

GB 11109—89

Anodizing of aluminium and aluminium alloys—Terms

本标准等效采用国际标准 ISO 7583—1986《铝及铝合金阳极氧化——词汇表》。

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了铝及铝合金氧化处理时的表面预处理、阳极氧化与化学氧化、着色与封孔、检验、缺陷及其他等五个方面的术语和定义。

本标准适用于铝及铝合金阳极氧化。

### 2 表面预处理

#### 2.1 光亮化 brightening

用化学或电化学抛光的方法,使金属表面光亮的过程。

#### 2.2 光亮浸渍 bright dipping

金属在溶液中浸渍后,使金属表面光亮。

#### 2.3 抛光 polishing

减小金属表面粗糙度的过程。

#### 2.4 软轮磨光 buffing

金属表面通过旋转的软轮进行抛光。轮上所用的磨料为含有细小研磨颗粒的悬浊液、膏体或粘性油脂。

#### 2.5 电解光亮化 electrobrightening

用适当的电解处理方法使金属表面光亮化。

#### 2.6 电解抛光 electropolishing

铝在适当的电解液中作为阳极的抛光处理。

#### 2.7 电解浸蚀 electrolytic etching

铝在适当的溶液中用电解法所进行的浸蚀。

#### 2.8 化学光亮化 chemical brightening

铝浸入溶液中使其表面光亮化的处理。

#### 2.9 化学抛光 chemical polishing

铝浸入化学溶液中的抛光处理。

#### 2.10 脱脂 degreasing

用机械、化学或电解方法除去表面的油脂。

#### 2.11 酸洗 pickling

通过化学作用(一般在酸里),除去铝表面的氧化物或其他化合物。

#### 2.12 清洗 cleaning

用弱酸、弱碱溶液、溶剂及其蒸气,清除表面油脂和污垢的处理方法。这种处理可以采用化学或电解法。