



中华人民共和国国家标准

GB/T 26106—2010/ISO 12683:2004

机械镀锌层 技术规范和试验方法

Mechanically deposited coatings of zinc—Specification and test methods

(ISO 12683:2004, IDT)

2011-01-10 发布

2011-10-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 需方认可并以文件形式确立的资料和要求	2
5 基体	2
6 镀层分类和标识	2
7 预处理要求	3
8 检验	3
9 抽样	5
10 返镀	6
11 合格证明	6
附录 A (资料性附录) 机械镀锌工艺过程及镀层特性	7
附录 B (规范性附录) 锌粉规格	9
参考文献	10

前 言

本标准等同采用 ISO 12683:2004《机械镀锌层 技术规范 and 试验方法》(英文版)。

本标准根据 ISO 12683:2004 翻译起草。

为了便于使用,本标准做了下列编辑性修改:

——将附录 A 的标题“附加信息”改为“机械镀锌工艺过程及镀层特性”;

——删除国际标准的前言,增加了我国标准前言;

——“本国际标准”一词改为“本标准”;

——引用了与国际标准相对应的国家标准。

本标准的附录 B 为规范性附录,附录 A 为资料性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国金属与非金属覆盖层标准化技术委员会(SAC/TC 57)归口。

本标准主要起草单位:武汉材料保护研究所、北京永泰和金属防腐技术有限公司、马鞍山鼎泰科技股份有限公司、武汉康捷科技发展有限公司、杭州天堂伞业集团有限公司。

本标准主要起草人:贾建新、张德忠、吉静、张宏伟、史志民、刘冀鲁、喻晖、何杰、陈晓雷、龚大舒。

机械镀锌层 技术规范 and 试验方法

1 范围

本标准规定了金属工件上保护性机械镀锌层的要求。本标准还描述了机械镀锌层相关的试验方法。

注：附录 A 描述了一种机械镀锌的金属覆盖层加工工艺。本标准中适合机械镀的金属是锌。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第 1 部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划 (GB/T 2828.1—2003, ISO 2859-1:1999, IDT)

GB/T 3138 金属镀覆和化学处理与有关过程术语 (GB/T 3138—1995, neq ISO 2079:1981)

GB/T 4955 金属覆盖层 覆盖层厚度测量 阳极溶解库仑法 (GB/T 4955—2005, ISO 2177:2003, IDT)

GB/T 4956 磁性基体上非磁性覆盖层 覆盖层厚度测量 磁性法 (GB/T 4956—2003, ISO 2178:1982, IDT)

GB/T 6462 金属和氧化物覆盖层 厚度测量 显微镜法 (GB/T 6462—2005, ISO 1463:2003, IDT)

GB/T 10125 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验 (GB/T 10125—1997, eqv ISO 9227:1990)

GB/T 12334 金属和其他非有机覆盖层 关于厚度测量的定义和一般规则 (GB/T 12334—2001, ISO 2064:1993, IDT)

GB/T 16921 金属覆盖层 覆盖层厚度测量 X 射线法 (GB/T 16921—2005, ISO 3479:2000, IDT)

GB/T 18253 钢及钢产品 检验文件的类型 (GB/T 18253—2000, eqv ISO 10474:1991)

GB/T 19349 金属和其他无机覆盖层 为减少氢脆危险的钢铁预处理 (GB/T 19349—2003, ISO 9587:1999, IDT)

GB/T 20017 金属和其他无机覆盖层 单位面积质量的测定 重量法和化学分析法评述 (GB/T 20017—2005, ISO 10111:2000, IDT)

GB/T 26107 金属与其他无机覆盖层 镀覆和未镀覆金属的外螺纹和螺杆的残余氢脆试验 斜楔法 (GB/T 26107—2010, ISO 10587:2000, IDT)

ISO 9220:1988 金属覆盖层 厚度测量 扫描电镜法

3 术语和定义

GB/T 3138、GB/T 12334 中确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

机械镀层 **mechanically deposited coating**

在一旋转滚桶内，存在冲击介质（通常为玻璃珠）及适当化学介质的条件下，不需电流或加热，将金