



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 26110—2010

---

## 锌铝涂层 技术条件

Specification of zinc-aluminium flake coatings

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

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
锌 铝 涂 层 技 术 条 件

GB/T 26110—2010

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 9 千字

2011年3月第一版 2011年3月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-41663

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

## 前 言

本标准的附录 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。

本标准起草单位:北京永泰和金属防腐技术有限公司、北京化工大学、宁波沪甬电力器材股份有限公司、桐乡市桐德电力配件有限公司、杭州天堂伞业集团有限公司、江苏中远船舶配件有限公司。

本标准主要起草人:吉静、张宏伟、程学群、张伟明、杨国良、肖锋、李维江、王奇伟、陈晓雷、李霞、万友萍。

# 锌铝涂层 技术条件

## 1 范围

本标准规定了钢铁零件、构件上锌铝涂层(以下简称涂层)的技术要求和试验方法。本标准同时适用于铸铁、铝及其合金、铁基粉末冶金等多种材料的表面保护。

## 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 1727 漆膜一般制备法

GB/T 5270 金属基体上的金属覆盖层 电沉积和化学沉积层 附着强度试验方法评述(GB/T 5270—2005,ISO 2819:1980,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 6739 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度(GB/T 6739—2006,ISO 15184:1998,IDT)

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

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

**锌铝涂层 zinc-aluminium flake coatings**

将水性无铬锌铝涂料浸涂、刷涂或喷涂于钢铁零件或构件表面,经烘烤形成的以鳞片状锌为主要成分的无机防腐蚀涂层。

## 4 需方应向供方提供的信息

- a) 本标准号;
- b) 待涂敷件要求的涂层等级;
- c) 待涂敷工件的最终热处理工艺。由于涂层是在 300 °C 左右的温度下进行烘烤,需方应考虑该温度是否影响被涂敷工件的力学性能;
- d) 附加涂层的要求,例如封闭剂、减摩剂以及颜色等。

## 5 标识

### 5.1 概述

涂层用元素符号“Zn”(锌)加前缀“fl”(薄片)、后缀“nc”(无铬)表示。如果需要详细标明技术要求,如厚度等,则将涂层的要求标注于“fl Zn”的后面。

### 5.2 举例

- a) 最低盐雾试验时间为 480 h 的锌铝涂层,标记为 flZn 480 nc。
- b) 最低盐雾试验时间为 720 h,最小厚度为 8  $\mu\text{m}$  的锌铝涂层,标记为 flZn 720 8  $\mu\text{m}$  nc。