



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 3099.3—2017

---

## 紧固件术语 表面处理

Terminology of fasteners—Coatings

(ISO 1891-2:2014, Fasteners—Terminology—  
Part 2: Vocabulary and definitions for coatings, MOD)

2017-12-29 发布

2018-04-01 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 .....	Ⅲ
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	2
3.1 一般术语 .....	2
3.2 紧固件涂镀层 .....	2
3.3 涂镀层体系 .....	5
3.4 镀前处理和镀后处理 .....	8
3.5 涂(镀)工艺 .....	12
3.6 涂镀层性能和试验 .....	14
3.7 其他 .....	20
索引 .....	23

## 前 言

GB/T 3099《紧固件术语》包括以下部分：

- GB/T 3099.1 紧固件术语 螺纹紧固件、销及垫圈；
- GB/T 3099.2 紧固件术语 盲铆钉；
- GB/T 3099.3 紧固件术语 表面处理。

本部分是 GB/T 3099 的第 3 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分使用重新起草法修改采用 ISO 1891-2:2014《紧固件 术语 第 2 部分：表面处理术语和定义》(英文版)。

本部分与 ISO 1891-2:2014 的技术性差异及其原因如下：

- 在规范性引用文件中，用我国标准代替国际标准(第 2 章)，以符合我国紧固件标准；
- 修改 3.2.6、3.2.7、3.2.8、3.3.3、3.3.4、3.3.5、3.3.12、3.4.3、3.4.5、3.4.6、3.4.14、3.5.3、3.5.4、3.5.5、3.6.1、3.6.2、3.6.4、3.6.7、3.6.11、3.6.12、3.6.15、3.6.16、3.6.23、3.6.25、3.7.3 中文术语，更符合名词术语解释(第 3 章)。

本部分还做了下列编辑性修改：

- 修改标准名称。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国紧固件标准化技术委员会(SAC/TC 85)归口。

本部分负责起草单位：中机生产力促进中心。

本部分参加起草单位：宁波市鄞州计氏金属表面处理厂、江苏中成紧固技术发展股份有限公司、机械工业通用零部件产品质量监督检测中心、武汉材料保护研究所。

本部分由全国紧固件标准化技术委员会负责解释。

# 紧固件术语 表面处理

## 1 范围

GB/T 3099 的本部分规定了用于防腐和功能目的的紧固件涂/镀层术语和定义。

本部分适用于紧固件表面处理工艺过程,以及紧固件全生命周期对紧固件涂/镀层术语的规范。

本部分规定的术语与 GB/T 5267.1、GB/T 5267.2 和 GB/T 5267.3 结合使用。

附录 A 给出了多种语言按字母排列的索引。

注 1: 与表面处理相关的其他通用术语见 GB/T 13912 和 GB/T 3138。

注 2: 其他紧固件术语见 GB/T 5276、ISO 1891、GB/T 2 和 GB/T 3099.2。

注 3: 根据 ISO/TC 2/SC 14 分技术委员会的要求,中文、德文、意大利文、日文、西班牙文、瑞典文的同义词条,分别由中国(SAC)、德国(DIN)、意大利(UNI)、日本(JISC)、西班牙(AENOR)、瑞典(SIS)负责。只有 ISO 三种官方语言(英、法、俄)给出的术语可视为 ISO 术语。

语言顺序:

zh: 中文

en: 英文

fr: 法文

ru: 俄文

de: 德文

it: 意大利文

ja: 日文

es: 西班牙文

sv: 瑞典文

注 4: 为方便使用,本部分中将“中文同义词条”列为首位。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不标注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 9789 金属和其他无机覆盖层 通常凝露条件下的二氧化硫腐蚀试验(GB/T 9789—2008, ISO 6988:1985, IDT)