



中华人民共和国国家标准

GB/T 18684—2002

锌铬涂层 技术条件

Specifications of Zinc/Chromate coatings

2002-03-10 发布

2002-08-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

本标准的附录 A、附录 B 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归口。

本标准负责起草单位：武汉材料保护研究所、南京宏光空降装备厂。

本标准参加起草单位：武汉永泰和金属防腐技术有限公司、北京永泰和金属防腐技术有限公司。

本标准主要起草人：吴勇、薛钟佑、张伟明、李春燕、张宏伟。

锌铬涂层 技术条件

1 范围

本标准规定了钢铁零件、构件上锌铬涂层的技术要求和试验方法。

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 5270—1985 金属基体上金属覆盖层(电沉积层和化学沉积层)附着强度试验方法
(eqv ISO 2819:1980)

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

GB/T 10125—1997 人造气氛中的腐蚀试验 盐雾试验(SS)(eqv ISO 9227:1990)

3 定义

下列定义适用于本标准。

锌铬涂层 Zinc/Chromate coatings

将水基锌铬涂料浸涂、刷涂或喷涂于钢铁零件或构件表面,经烘烤形成的以磷片状锌和锌的铬酸盐为主要成分的无机防腐蚀涂层。

4 分级

根据锌铬涂层的涂数量和涂层厚度将锌铬涂层分成表1所示四个级别。

表1 锌铬涂层的分级

分 级	涂数量/(mg/dm ²)	涂层厚度/ μ m	工 艺
1	70	2.0	一涂一烘
2	160	4.6	二涂二烘
3	200	5.8	二涂二烘
4	300	8.6	三涂三烘

注:涂数量是涂层的分级及技术要求的仲裁值,涂层厚度是参考值。表中所列的涂层厚度是根据涂层密度为3.5 g/cm³换算所得。由于涂层中是否存在加入铝和加入铝量的多少等因素使得涂层密度不尽相同,所以涂层厚度仅为参考值。当被涂工件形状复杂,表面积不易确定时,涂数量的检测将会困难,此时可由供需双方协商,参照涂层厚度对涂层进行分级。

5 需方应向供方提供的资料

- a) 本标准号;
- b) 待涂敷件要求的涂层等级;