



中华人民共和国国家标准

GB/T 15675—2020
代替 GB/T 15675—2008

连续电镀锌、锌镍合金镀层钢板及钢带

Continuously electrolytically zinc/zinc-nickel alloy coated steel
sheet and strip

2020-09-29 发布

2021-04-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 15675—2008《连续电镀锌、锌镍合金镀层钢板及钢带》。本标准与 GB/T 15675—2008 相比,主要技术变化如下:

- 修改了无铬钝化处理种类和代码(见表 2,2008 年版的表 2);
- 修改了基板类型(见 7.1,2008 年版的 7.1);
- 修改了镀层重量代码定义和镀层重量要求(见 7.5.2,2008 年版的 7.5.2);
- 修改了镀层附着性试验方法(见 7.6,2008 年版的 7.6);
- 增加了镀层耐腐蚀性能要求(见 7.9);
- 修改了镀层重量试样大小(见表 6,2008 年版的表 6);
- 修改了镀层的公称厚度计算公式(见附录 A,2008 年版的附录 A)。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本标准起草单位:宝山钢铁股份有限公司、上海交通大学、冶金工业信息标准研究院、首钢集团有限公司、河钢股份有限公司邯郸分公司。

本标准主要起草人:朱岩、涂树林、胡聆、姚锦元、侯捷、张维旭、唐牧、朱坦华、陈思、陈卓人、蒋光锐、郭荣秀、黄胜标、袁敏。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 15675—1995、GB/T 15675—2008。

连续电镀锌、锌镍合金镀层钢板及钢带

1 范围

本标准规定了连续电镀锌、锌镍合金镀层钢板及钢带的术语和定义、牌号表示方法、分类和代号、尺寸、外形、重量、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志及质量证明书。

本标准适用于汽车、家电、电子等行业使用的电镀锌、锌镍合金镀层钢板及钢带(以下简称钢板及钢带)。

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 247 钢板和钢带包装、标志及质量证明书的一般规定

GB/T 708 冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差

GB/T 1839—2008 钢产品镀锌层质量试验方法

GB/T 5213 冷轧低碳钢板及钢带

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 10125 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验

GB/T 17505 钢及钢产品 交货一般技术要求

GB/T 20564(所有部分) 汽车用高强度冷连轧钢板及钢带

GB/T 39130 镀锌产品锌层附着性试验方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

纯锌镀层 electrolytic zinc coating; ZE

连续电镀锌生产线通过电镀法生产的由纯锌组成的镀层,镀层不含任何对粘结剂结合力或涂漆性能有害的微量元素。

3.2

锌镍合金镀层 electrolytic zinc-nickel coating; ZN

连续电镀锌生产线通过电镀法生产的由锌镍合金组成的镀层,镀层中镍的质量分数范围约为8%~15%,其余成分为锌。

3.3

耐指纹处理 anti-fingerprint treatment

对钢板及钢带表面进行电解钝化处理并涂耐指纹膜,以提高电子或电气产品的耐沾污性。

4 牌号表示方法、分类和代号

4.1 牌号表示方法

钢板及钢带的牌号由基板牌号和镀层种类两部分组成,中间用“+”连接。