



中华人民共和国国家标准

GB/T 5267.2—2002/ISO 10683:2000

紧固件 非电解锌片涂层

Fasteners—Non-electrolytically applied zinc flake coatings

(ISO 10683:2000, IDT)

2002-12-05 发布

2003-06-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准

紧固件 非电解锌片涂层

GB/T 5267.2—2002/ISO 10683:2000

*

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

<http://www.bzeps.com>

电话:63787337、63787447

2003年6月第一版 2004年11月电子版制作

*

书号: 155066·1-19461

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

前 言

本部分是国家标准“紧固件表面处理”系列标准之一。该系列包括：

- a) GB/T 5267.1—2002 紧固件 电镀层；
- b) GB/T 5267.2—2002 紧固件 非电解锌片涂层。

本部分等同采用国际标准 ISO 10683:2000《紧固件 非电解锌片涂层》(英文版)。

本部分的附录 A 为资料性附录。

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(CSBTS/TC 85)归口。

本部分由机械科学研究院负责起草。

本部分系首次发布。

紧固件 非电解锌片涂层

1 范围

本部分规定了钢制普通螺纹紧固件的非电解锌片涂层的厚度、防腐蚀、机械和物理性能的技术要求。

本部分适用于经铬酸盐钝化或不经铬酸盐钝化的锌片涂层。

本部分规定的锌片涂层也可用于能切削或辗压出与其相配的内螺纹的螺钉,如木螺钉、自攻螺钉、自钻自攻螺钉、自挤螺钉;切制螺纹和辗制螺纹,以及垫圈和销等钢制无螺纹紧固件。

本部分也可用于类似的其他类型的螺纹钢制零件。

本部分规定的锌片涂层还能提供自润滑和(或)后添加的润滑。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 5267 本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 90.1—2002 紧固件 验收检查(idt ISO 3269:2000)

GB/T 197—1981 普通螺纹 公差与配合(直径 1~355 mm)

GB/T 1237—2000 紧固件标记方法(eqv ISO 8991:1986)

GB/T 2516—1981 普通螺纹偏差表(直径 1~355 mm)

GB/T 3098.1—2000 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱(idt ISO 898-1:1999)

GB/T 3098.17—2000 紧固件机械性能 检查氢脆用预载荷试验 平行支承面法(idt ISO 15530:1999)

GB/T 5782—2000 六角头螺栓(eqv ISO 4014:1999)

GB/T 9145—1988 商品紧固件的中等精度 普通螺纹极限尺寸(eqv ISO 965-2:1980)

GB/T 3934—1983 普通螺纹量规(neq ISO 1502:1978)

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

GB/T 11374—1989 热喷涂 涂层厚度的无损测量方法(neq ISO 2064:1980)

ISO 1463:1982 金属和氧化膜 膜层测量 金相法

3 术语和定义

本部分给出的术语和定义与 GB/T 11374 和 GB/T 90.1 给出的定义共同使用。

3.1

非电解锌片涂层(自润滑或后添加润滑)

非电解锌片涂层是将紧固件表面涂上锌片(还可加入铝片),再放入适当介质中加热,使锌片与锌片、锌片与基材之间粘接而形成导电性良好、能起阴极防护作用的无机表面涂层。

注:涂锌层可有、也可无铬酸盐钝化膜。

4 总的特性

非电解锌片涂层的一大特点是:在涂覆锌片过程中,被涂覆的紧固件不会吸收氢原子。若采用的预