

ICS 25.220.40

K 47

备案号: 37321-2012

**DL**

# 中华人民共和国电力行业标准

DL/T 768.7 — 2012

代替 DL/T 768.7 — 2002

---

## 电力金具制造质量 钢铁件热镀锌层

**Manufacture quality specification for electric power fittings  
Hot dip galvanized coatings on fabricated iron and steel articles**

2012-08-23 发布

2012-12-01 实施

---

国家能源局 发布

# 目 次

前言 .....	II
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 抽样 .....	2
5 技术要求 .....	2
6 试验方法 .....	3
附录 A (资料性附录) 锌层均匀性试验 .....	5

## 前 言

本部分是根据《国家能源局关于下达 2009 年第一批能源领域行业标准制（修）订计划的通知》（国能科技〔2009〕163 号）要求，对 DL/T 768.7—2002 进行修订的。

DL/T 768《电力金具制造质量》分为 7 个部分：

- 可锻铸铁件；
- 锻制件；
- 冲压件；
- 球墨铸铁件；
- 铝制件；
- 焊接件；
- 钢铁件热镀锌层。

本部分为 DL/T 768 的第 7 部分。

本部分与 DL/T 768.7—2002 相比，主要存在以下区别：

- 增加了部分术语，对部分术语和定义进行了修改。
- 将 5.1 “对锌锭的要求”改为“热浸镀锌液”，内容也作了相应调整。
- 锌层的外观参照有关国家标准进行了适当的修改和补充。
- 紧固件（含垫圈、销子等）锌层厚度按 GB/T 5267.3 进行了修订。
- 锌层厚度试验采用磁性法作为基本方法，称量法作为锌层厚度产生争议时的仲裁方法。
- 称量法按照 GB/T 13825 执行。
- 锌层附着力和均匀性试验方法在需方有特殊要求时由供需双方协商确定。锌层附着力试验方法按照 GB/T 13912—2002 附录 C.6 执行。锌层均匀性试验方法列入附录 A。
- 将 5.6.2 和 6.3.5 合并，作为验收准则列入本标准 6.2.3。
- 将 6.6 取消，相应内容修改后分别列入本标准 6.2.1 和 6.2.2 中。

本部分实施后代替 DL/T 768.7—2002。

本部分由中国电力企业联合会提出。

本部分由全国架空线路标准化技术委员会（SAC/TC202）归口并解释。

本部分负责起草单位：南京线路器材厂、中国电力科学研究院。

本部分参加起草单位：辽宁锦兴电力金具科技股份有限公司、江苏捷凯电力器材有限公司、四平线路器材厂。

本部分主要起草人：陈宁、王景朝、夏世超、刘长青、李宝强、徐有岩、吴国洪。

本部分在执行过程中的意见或建议反馈至中国电力企业联合会标准化管理中心（北京市白广路二条一号，100761）。