

## 零(组)件镀覆前质量要求

本标准规定了航空产品零(组)件镀覆前表面质量的要求。镀覆前零(组)件的表面质量,是保证和提高镀覆层质量的先决条件。需进行镀覆的零(组)件,均应符合本标准的规定。

### 一、一般要求

1. 应无油污、金属屑、漆层、萤光粉以及锈蚀和氧化皮等。
2. 经热处理的零(组)件,不允许带有未除尽的氧化皮和残留污物(如盐、碱和烧结物等),允许有在镀覆准备工序中能除去的氧化色(膜)。
3. 零(组)件表面应无毛刺、裂纹、划伤、压坑和其他机械损伤。
4. 焊接件应无焊料剩余物和熔渣等。
5. 铸件不得有未除尽的砂粒和涂料烧结物。
6. 电工纯铁之类软性金属,不得破坏其表面光洁度,不应有麻点和坑点。
7. 吹砂件不应有残留砂,磷化零件的吹砂表面不应弄脏。

### 二、特殊要求

8. 经磁力探伤和磨削加工的零(组)件(特别是弹簧),不应有剩磁。
9. 为了防止渗碳、渗氮、氰化、脱碳而电镀的零(组)件,其电镀部位的光洁度,不应低于 $\nabla 6$ 。
10. 锻件、铸件、焊接件、冲压件及原材料,如带有其相应的技术标准允许范围内的缺陷,可以接受镀覆;由于基体金属缺陷而引起的镀覆层缺陷,不应作为镀覆工艺及镀覆层质量的缺陷。但镀覆后的零件是否合格应按工厂的规定处理。
11. 有尺寸、光洁度、弹性要求的零(组)件,应符合工艺文件的规定。