

ICS 25.220.01

A29

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8926—1999

火焰喷钼涂层的检验方法

Test methods for flame spraying coating of molybdenum

1999-06-28 发布

2000-01-01 实施

国家机械工业局 发布

JB/T 8926—1999

前 言

本标准由全国金属与非金属覆盖层标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位：武汉材料保护研究所。

本标准主要起草人：熊钟书、汪洪生、李明桂、刘子刚。

1 范围

本标准规定了火焰喷钼涂层的检验方法。

本标准适用于火焰喷涂耐磨、抗擦伤等功能性钼涂层，如内燃机活塞环、同步器齿环、拨叉、制动蹄等的火焰喷钼涂层。

本标准也适用于火焰喷涂自粘接性钼涂层。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 1031—1995	表面粗糙度 参数及其数值
GB/T 4956—1985	磁性金属基体上非磁性覆盖层厚度测量 磁性方法
GB/T 6462—1986	金属和氧化物覆盖层 横断面厚度显微镜测量方法
GB/T 8641—1988	热喷涂层抗拉强度的测定
GB/T 8642—1988	热喷涂层结合强度的测定
GB/T 9790—1988	金属覆盖层及其它有关覆盖层 维氏和努氏显微硬度试验
GB/T 10610—1989	触针式仪器测量表面粗糙度的规则和方法
GB/T 11374—1989	热喷涂涂层厚度的无损测量方法

3 检验项目

应根据喷涂工件的几何形状、尺寸及使用或需方的要求选择检验项目。

火焰喷钼涂层的主要检验项目如下：

- 涂层外观
- 涂层厚度
- 涂层表面粗糙度
- 涂层抗拉强度
- 涂层与基体的结合强度
- 涂层剪切强度
- 涂层孔隙率及最大孔隙尺寸
- 涂层硬度

4 检验方法

4.1 涂层外观