

中华人民共和国第七机械工业部

部 标 准

QJ452—79

锌 镀 层 技 术 条 件

本标准规定了锌镀层的技术要求和检验方法。适用于基本产品与辅助产品零(部)件的锌镀层质量验收。

标注方法,按QJ450—78的规定执行。

一、技 术 要 求

1、外观:

(1)颜色:

未经处理的锌镀层的外观应有光泽或无光泽稍带米黄色的浅灰色,均匀细致的结晶层。

锌镀层经出光后呈稍带浅兰色的银白色。

锌镀层经铬酸盐钝化后呈一定光泽的带有偏绿色色彩的彩虹色。

锌镀层经磷化后呈晶体结构的浅灰色至银白色。

锌镀层经漂白钝化后呈稍带浅灰色的银白色。

(2)允许缺陷:

a、轻微的水迹。

b、夹具的接触痕迹(应有镀层)。

c、由于零件的材料和表面状态不同,同一零件上有不均匀的颜色和光泽。

d、在复杂或大型零件的边、棱角处,有轻微粗糙,但不能影响装配质量。

e、钝化膜有轻微的擦伤。

f、进行除氢的零件,钝化膜色泽稍有差异。在油中除氢的零件,钝化膜无光泽。

g、在采用有机溶剂清洗绝缘胶时,钝化膜颜色稍有变化。

h、局部镀锌的零件,允许镀层界限向任一方向位移1毫米。

一个零件要求多种镀层时,镀层界限允许向任一方向位移2毫米。但化学氧化和镀锌的界限只允许镀锌层向化学氧化方向位移。镀铬(或镀镍)和镀锌的界限只允许镀铬层(或镀镍)向镀锌层方向位移。

有特殊要求的零件按工艺卡片执行。

i、复杂或大型零件的镀锌层磷化后,同一零件上磷化膜层结晶粗细稍有不一致。

j、焊缝处镀层发暗,经钝化后焊缝气孔边缘有轻微的吐铬酸的遗迹。

钎锡焊缝处镀层轻微的局部起泡(应铲除)或发黑。

k、锻件、铸件、焊接件及原材料上有前道工序的相应的技术条件所允许存在的缺陷,不作为锌镀层不合格的依据。

(3)不允许缺陷:

a、镀层起泡、脱皮、烧焦、疙瘩、麻点及手印。

b、树枝状、海棉状和条纹状的镀层。

c、局部未镀上锌层(图样及工艺文件规定者除外)。

d、零件基体金属的过腐蚀、碰伤及变形。

e、晶粒粗大、表面疏松,呈灰黑色带条纹状的磷化膜。

第七机械工业部 发布  
第七〇八所 提出

1980年5月1日 实施  
三〇七厂 起草