

QJ

中华人民共和国航天工业部部标准

~~451~~ ~ 463

QJ 466 ~ 467 - 88

469 ~ 477

金属镀覆层技术条件

1988-12-28 发布

1989-08-01 实施

中华人民共和国航天工业部 发布

目 录

QJ 451-88	零(部)件镀覆前质量控制技术要求	(1)
QJ 452-88	锌镀层技术条件	(4)
QJ 453-88	镉镀层技术条件	(11)
QJ 454-88	铜镀层技术条件	(17)
QJ 455-88	镍镀层技术条件	(22)
QJ 456-88	硬铬镀层技术条件	(30)
QJ 457-88	锡镀层技术条件	(35)
QJ 458-88	银镀层技术条件	(39)
QJ 459-88	金镀层技术条件	(47)
QJ 460-88	钯镀层技术条件	(52)
QJ 461-88	铑镀层技术条件	(56)
QJ 462-88	黄铜镀层技术条件	(60)
QJ 463-88	不锈钢钎焊用镍镀层技术条件	(64)
QJ 466-88	不锈钢电化学抛光技术条件	(68)
QJ 467-88	不锈钢酸洗和化学钝化技术条件	(71)
QJ 469-88	铝及铝合金硫酸阳极化膜层技术条件	(74)
QJ 470-88	铝及铝合金硬质阳极化膜层技术条件	(78)
QJ 471-88	铝及铝合金瓷质阳极化膜层技术条件	(81)
QJ 472-88	铝及铝合金绝缘阳极化膜层技术条件	(84)
QJ 473-88	铝及铝合金铬酸阳极化膜层技术条件	(87)
QJ 474-88	钢铁零件化学氧化膜层技术条件	(90)
QJ 475-88	铜及铜合金氧化膜层技术条件	(94)
QJ 476-88	铜及铜合金钝化膜层技术条件	(98)
QJ 477-88	锌盐磷化膜层技术条件	(101)

锌镀层技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了锌电镀层的技术要求和检验方法。适用于航天产品零(部)件上锌电镀层的质量检验和验收。

本标准不适用于成卷的板材、带材和丝材上连续电镀锌层的质量检验和验收。

2 引用标准

- GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表
- QJ 451 零(部)件镀覆前质量控制技术要求
- QJ 478 金属镀覆层厚度试验方法
- QJ 479 金属镀覆层结合力试验方法
- QJ 481 金属镀覆层和化学处理层湿热和盐雾试验方法
- GB 470 锌分类及技术条件
- HB 5067 氢脆试验方法
- QJ 892 航天产品特性分类和管理要求

3 术语

3.1 重要表面

对零件的外观和使用性能起重要作用的已镀或待镀表面。必要时,重要表面应在图样上或工艺文件中标出,或提供带有适当标记的样品。

3.2 关键件、重要件

见 QJ 892。

3.3 批

每批应由相同的基体材料、相同的热处理状态和表面状态,在相似的条件下镀覆的全部零件组成。连续生产的情况下,最多由一个班次生产的零件组成一批。

3.4 镀层厚度

指重要表面上某点,或能与直径为 20mm 的球相接触的表面上任何一点测得的最小厚度值。

4 技术要求