

WJ

中华人民共和国兵器行业标准

FL 1490

WJ 535—2007

代替 WJ 535—1982

炮弹、火箭弹、导弹、引信、火工品 钢零件碱性氧化膜层规范

Specification for basic chemistry oxide coatings of
the gun projectile, rocket projectile, missile, fuze and
explosive initiator steel parts

2007—05—22 发布

2007—11—01 实施

国防科学技术工业委员会 发布

前 言

本规范代替 WJ 535—1982《炮弹、火箭弹、引信、火工品钢零件碱性氧化膜层规范》。

本规范与 WJ 535—1982 相比主要有以下变化：

——增加了材料及加工质量控制要求；

——在性能方面补充了膜层附着强度要求。

本规范由中国兵器工业集团公司提出。

本规范由中国兵器工业标准化研究所归口。

本规范起草单位：中国兵器工业标准化研究所、国营第八四四厂、国营第三〇四厂、国营第七四三厂、国营第五一〇三厂。

本规范主要起草人：李京、倪小平、刘莲英、贾俊美、王克艰。

本规范于 1967 年 5 月首次发布，1982 年 10 月第一次修订。

炮弹、火箭弹、导弹、引信、火工品 钢零件碱性氧化膜层规范

1 范围

本规范规定了炮弹、火箭弹、导弹、引信、火工品钢零件碱性氧化膜层的要求、质量保证规定等内容。

本规范适用于炮弹、火箭弹、导弹、引信、火工品钢零件碱性氧化膜层的制造与验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本规范的引用而成为本规范的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包含勘误的内容）或修订版均不适用于本规范，然而，鼓励根据本规范达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本规范。

GB/T 5270—1985 金属基体上的金属覆盖层（电沉积层和化学沉积层）附着强度试验方法

WJ 1356—2007 炮弹、火箭弹、导弹、引信、火工品表面处理通用要求

3 要求

3.1 材料

3.1.1 所用材料应符合 WJ 1356—2007 中第 3 章的要求。

3.1.2 基体金属的化学成分、表面状况应符合 WJ 1356—2007 中第 3 章的要求。

3.2 加工质量控制

3.2.1 前处理及其工艺质量控制应符合 WJ 1356—2007 中第 3 章和第 4 章的要求。

3.2.2 处理后及时涂漆或防锈油等。

3.3 外观

3.3.1 膜层表面色泽、特征及状况

膜层表面色泽、特征及状况应符合表 1 的要求。

表 1 膜层表面色泽、特征及状况

基材材料	表面色泽	表面特征	表面状况
碳钢 低合金钢	黑色、蓝黑色	半光亮、暗面和无光缎面	致密均匀，光滑平整
高碳工具钢 铸造合金钢	黑色带灰色或（深）褐色或棕红色		
硅合金钢	浅黄色到深褐色		
高合金钢	深灰色到深褐色可带樱桃红色		

3.3.2 膜层表面缺陷

3.3.2.1 膜层表面缺陷见表 2。