



中华人民共和国国家标准

GB 11379—89

金属覆盖层 工程用铬电镀层

Metallic coatings—Electroplated coatings of chromium
for engineering purposes

1989-06-29发布

1990-01-01实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

金属覆盖层 工程用铬电镀层

GB 11379—89

Metallic coatings—Electroplated coatings of chromium
for engineering purposes

本标准参照采用 ISO 6158—1984《金属覆盖层 工程用铬电镀层》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了工程用铬电镀层的表示方法、加工定货时需方应向供方提供的资料、工件镀前镀后的热处理工艺规范、镀层质量要求、试验方法等。

本标准适用于黑色金属或有色金属基体上带底镀层或不带底镀层的工程用铬电镀层。工程用铬电镀层常被称为“厚铬”或“硬铬”层。

本标准不包括用于防护装饰性目的的薄铬面层。

工程用铬的应用实例及有关说明见附录 A。

2 引用标准

- GB 1238 金属镀层及化学处理表示方法
- GB 4955 金属覆盖层厚度测量 阳极溶解库仑方法
- GB 4956 磁性金属基体上非磁性覆盖层厚度测量 磁性方法
- GB 5270 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
- GB 6458 金属覆盖层 中性盐雾试验(NSS 试验)
- GB 6462 金属和氧化物覆盖层 横断面厚度显微镜测量方法
- GB 6463 金属和其他无机覆盖层 厚度测量方法评述

3 术语

主要表面:指工件上电镀前和电镀后的某些表面,该表面上的镀层对于工件的外观和(或)使用性能是起主要作用的。

4 镀层的表示方法

镀铬层及有关处理的表示方法按 GB 1238 的规定。

5 需方应向供方提供的资料

- a. 本标准的标准编号;
- b. 基体金属的成分、含量或牌号以及它的金相组织状态¹⁾;
- c. 镀前是否需要作消除应力的处理;
- d. 是否需要作引入压应力的处理,如电镀前喷丸;
- e. 主要表面、不应有镀层的所有表面、允许铬层延伸到的所有部位可用图或有适当标记的样品详