



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 35478—2017

---

## 紧固件 螺栓、螺钉和螺柱预涂 聚酰胺锁紧层技术条件

Fastener—Steel bolts, screws and studs with polyamide locking pre-coating  
technical specification

2017-12-29 发布

2018-07-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国紧固件标准化技术委员会(SAC/TC 85)归口。

本标准负责起草单位：中机生产力促进中心。

本标准参加起草单位：耐落螺丝(昆山)有限公司、机械工业通用零部件产品质量监督检测中心、重庆长安汽车股份有限公司、浙江国检检测技术股份有限公司、浙江新东方汽车零部件有限公司、广州汽车集团股份有限公司汽车工程研究院。

本标准由全国紧固件标准化技术委员会负责解释。

# 紧固件 螺栓、螺钉和螺柱预涂 聚酰胺锁紧层技术条件

## 1 范围

本标准规定了螺栓、螺钉和螺柱(以下简称外螺纹紧固件)上预涂可重复使用聚酰胺锁紧层(以下简称锁紧层)的术语、预涂尺寸、性能要求和试验方法。

本标准适用于螺纹符合 GB/T 193、螺纹规格为 M3~M18、粗牙螺纹及螺纹公称直径  $d=8\text{ mm}\sim 18\text{ mm}$ 、细牙螺纹。

本标准适用于符合 GB/T 3098.1 规定的由碳钢或合金钢制造的、以及符合 GB/T 3098.6 规定的由不锈钢制造的外螺纹紧固件。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 97.1 平垫圈 A 级

GB/T 3098.1 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱

GB/T 3098.6 紧固件机械性能 不锈钢螺栓、螺钉和螺柱

GB/T 5277 紧固件 螺栓和螺钉通孔

GB/T 5783 六角头螺栓 全螺纹

GB/T 6170 1 型六角螺母

## 3 术语和定义

以下术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**聚酰胺锁紧层 polyamide locking coating**

防止外螺纹紧固件松脱的聚酰胺粘合层。粘合层可以是全周涂布(R),也可以是局部涂布(F)。

### 3.2

**拧入扭矩 screw-in torque**

$T_{in}$

当外螺纹紧固件拧入螺母试件时测得的扭矩。

### 3.3

**紧固扭矩 tightening torque**

$T_A$

拧紧时,施加到螺母或外螺纹紧固件头部的扭矩。

### 3.4

**拧出扭矩 loosening torque**

$T_{out}$

拧出外螺纹紧固件直至去除轴向载荷,继续拧出至旋出锁紧层啮合区所测得的最大扭矩值。