



中华人民共和国国家标准

GB/T 39130—2020

镀锌产品锌层附着性试验方法

Measuring method for adhesion of zinc coating for galvanized products

2020-10-11 发布

2021-05-01 实施

国家市场监督管理总局
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。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本标准起草单位：冶金工业信息标准研究院、武汉钢铁有限公司、首钢集团有限公司、日照钢铁控股集团有限公司、吉林建龙钢铁有限责任公司。

本标准主要起草人：向前、王玉婕、陈慈辉、刘宝石、蒋光锐、陈统、赵俊卿、古兵平、唐牧、苏富国、张海华、管新华。

镀锌产品锌层附着性试验方法

1 范围

本标准规定了镀锌产品锌层、锌铁合金、锌铝合金以及铝锌合金产品镀层附着性试验方法的术语及定义、试样、弯曲试验、试验报告。

本标准适用于厚度为 0.1 mm~3.0 mm 镀锌、锌铁合金、锌铝合金以及铝锌合金镀层钢板(钢带)镀层附着性的试验。

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 2975 钢及钢产品 力学性能试验取样位置及试样制备

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

粉化 powdering

由于锌铁合金镀层内部失效而形成的颗粒状或粉末状物的现象。

3.2

反射率 reflectivity

R

对垂直入射光线的反射能力的大小。

注:以百分数(%)计。

3.3

胶带粉末宽度 powder width in tape

L

粉化试验时,带状粉末在胶带上展开的宽度。

注:单位为毫米(mm)。

4 试样

4.1 一般要求

试验应使用方形或矩形试样。样坯的切取位置、方向及数量应按照 GB/T 2975 或相关产品标准的要求。

双面镀层产品的两面都应取样进行检测,若一个试样可以完成双面测试,则只取一个样品。

试样应平整无变形,边缘不应有毛刺,表面干净无油污、腐蚀物。

试验前,不可对试样进行任何锤打、撞击或冷、热加工。