

UDC 669.248.058
A 29



中华人民共和国国家标准

GB 12332—90

金属覆盖层 工程用镍电镀层

Metallic coatings
Electroplated coatings of nickel for
engineering purposes

1990-04-27 发布

1990-12-01 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 工程用镍电镀层

GB 12332—90

Metallic coatings

Electroplated coatings of nickel for
engineering purposes

本标准等效采用 ISO 4526—1984《金属覆盖层——工程用镍电镀层》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了黑色金属和有色金属上的工程用镍电镀层的要求。

本标准适用于工程用途的镍镀层,也适用于最小厚度在 30 μm 以上的防护装饰性镍镀层。

本标准不适用于主要用于装饰目的的镍镀层和最小厚度在 30 μm 以下防护装饰性镍镀层。

2 引用标准

GB 11379 金属覆盖层 工程用铬电镀层

GB 12609 电沉积金属覆盖层和有关精饰 计数抽样检查程序

GB 3505 表面粗糙度 术语 表面及其参数

GB 4340 金属维氏硬度试验方法

GB 4955 金属覆盖层厚度测定 阳极溶解库仑方法

GB 5270 金属基体上金属覆盖层(电沉积层和化学沉积层)附着强度试验方法

GB 6462 金属和氧化物覆盖层 横断面厚度显微镜测量方法

GB 9797 金属覆盖层 镍+铬和铜+镍+铬电镀层

3 术语

3.1 主要表面

指工件上某些已电镀或待电镀的表面,该表面上的镀层对工件的外观和(或)使用性能是重要的。

3.2 最小局部厚度

在一个工件的主要表面上所测得的局部厚度的最小值,也称最小厚度。

4 抽样

为了检查镍镀层是否符合本标准第 7 章的各项要求,应按 GB 12609 的规定抽样。

5 需方应向供方提供的资料

a. 本标准的标准号,即 GB 12332。

b. 基体金属的型号或规格,以及它的冶金学状态。

注:在修复工件的情况下,有时难以提供这一资料,此时要保证覆盖层的质量是有一定困难的。

c. 电镀前是否需要除应力的处理。

d. 电镀前是否需要引入压应力的处理,例如喷丸。