

# 浙江电镀层成分以及厚度检测 镀锌 镀镍 镀铬等

产品名称	浙江电镀层成分以及厚度检测 镀锌 镀镍 镀铬等
公司名称	广东省广分质检检测有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道1号金科工业园2栋1层101检测中心
联系电话	020-66624679 13719148859

## 产品详情

浙江电镀层成分以及厚度检测 镀锌 镀镍 镀铬等

电镀检验标准

1、目的规范检验操作，发现、控制不良品，防止批不良品输入下道工序。同时给检验工作提供引导及接收标准。

2、范围适用于进料、外协制品回厂、成品的检验接收及顾客退货的挑选检验。

3、定义

喷漆、喷漆件检验过程的参照标准（电泳漆件检验参照喷漆件检验标准）。

4、职责4.1 品质部负责不合格的发现、记录、标识及隔离，组织处理不合格品。4.2 制造部参与不合格品的处理。4.3 采购部负责进料中不合格品与供应商的联络。4.4 管理者代表负责不合格品处理的批准。

5、工作程序

外观（目测）5.1

喷涂种类（如：塑粉或漆）、颜色与图纸要求及客户、我司、供应商三方确认的色板是否一致。5.2 一般情况下，产品喷涂表面外观在使用时要求100进行检验(员工自检)，检验方式依据本标准。进料、外协回厂或过程验收则采用抽检，抽检操作方式依据《抽检规范》。特殊产品根据产品的具体要求检验。

5.3 外观缺陷：有缩孔、针孔、杂质点、漏底、涂层厚度明显不均、流泪、预处理不良有锈、表面有污斑、不光滑、不平整、桔皮、花斑、凹坑等。5.4 外观和颜色检验的环境：5.4.1

色板采用客户样件或经客户认可的签样。5.4.2 应在标准光源对色灯箱CAC-600箱内(无设备条件时则要求在天然散射光线或光照度不低于 $2 \times 40\text{w}$ 光源环境下)，以目视方法进行。光照度通常在D65（特殊情况下用F/A，其次高标准要求时用CWF/TL84），背景颜色为中灰色。

5.4.3 检查距离：被测品与眼睛的距离为500mm，检验时在 $\pm 15^\circ$ 范围内旋转。

#### 涂膜附着力（划格实验）

5.5 涂膜附着力检验（基体金属为铁、钢、铝及铝合金）：

5.5.1 采用划格—胶带粘贴法测定漆膜附着力，每批次以一件或两件检验则可。不合格时可用加严检验。

5.5.2 检验方法：使用锋利刃口的刀片（刃口宽要求0.05mm，刃口达到0.1mm时必须重新磨刃口），沿能确保得到直线切口的导向器，刃口在相对涂面35-45度角，匀速划线。划线位置距产品边缘近距离不应小于2mm,切口要保证切到基体，在涂膜上，切出每个方向是6至11条切口的格子图形，切口以1mm间隔隔开，长度约20mm。对于涂膜厚度大于 $50 \mu\text{m}$ ，小于 $125 \mu\text{m}$ (喷塑要求厚度80-- $150 \mu\text{m}$ ，喷漆要求厚度20-- $26 \mu\text{m}$ )，切口以2mm的间隔隔开。在将格子区切屑用软刷或软纸清除后，撕下一段粘附力在2.9N/10mm(300GF/10mm)以上的胶带，将格子区全部覆盖，用手磨擦胶带，确保已完全粘牢后，拿住胶带的一端，沿着与其原位置尽可能接近180的方向迅速(不要猛烈)将胶带撕下，然后用放大镜或肉眼察。如果沿切口的边和方格部分有涂层脱落，损伤的区域为格子的5%以上，再重复上述方法检验。如果两次结果不同，换不同的检验人员，将在同样的条件下获得的涂膜，按同样的方式进行该检验。若仍出现上述结果或更差的情况，则有权怀疑该批涂层质量不合格，可以做出拒收决定。损伤的区域小于格子的区域5%为合格（参考下图）。

#### 涂层的密封性（盐雾试验检验）

5.6 盐雾试验检验（如无盐雾试验专用设备则可采用溶液浸泡的方式代替检验）

5.6.1 装置：A)恒温箱试验温度在 $40 \pm 1$ ；B)烧杯：化学分析用的玻璃器具，容量为500ml。

5.6.2 溶液配制：A)试剂：氯化钠试剂;B)水：蒸馏水;C)溶液浓度:0.43~0.6mol/l,(2.5%~3.5%)

5.6.3 试样：按照《GB/T 2828.1-2003/ISO 259-1：1999 计数抽样检验程序部分》进行涂层检验，确定合格质量水平AQL=1.5。如发现有不允许的缺陷或不合格数大于接收要求则拒收此批产品。

5.6.4 检验方法：将试样竖立吊挂在温度 $40 \pm 1$  容量在500ml以上的氯化钠溶液中，溶液每天

更换一次，在72小时的试验周期内，除更换溶液可中断（浸泡法不需更换），其余时间试验必须连续进行，试验结束后将试样取出，在常温下充分水洗、干燥，并与试样前的样品对比，检查其表面是否起泡、起皮、涂层与基体接触面是否生锈、漏底。

#### 涂层厚度（测厚仪检验）

5.7 涂层厚度检验（如无专用测厚仪也可用千分尺测量）。

5.7.1 使用测厚仪检验,在离试样边缘处25mm以上距离少三处进行检查，取其平均数。通常未做要求时，涂层厚度为喷塑要求厚度80-- $150 \mu\text{m}$ ，喷漆要求厚度20-- $26 \mu\text{m}$ ，另外装配螺孔处的尺寸是否符合图纸要求，避免孔尺寸过小装配时涂层被挤压脱掉（一般零件也可使用千分尺进行厚度检验。在试样上用刀片刮掉涂层至基体金属，用千分尺进行有涂层部分厚度和无涂层厚度测量，两者差值即为涂层厚度）。

## 6、接收标准

## 6.1 外观

6.1.1 A、B面（“a”：正常使用时可直接看到的主要表面，一般指终端产品的正面。“b”：正常使用时观察不到的表面，一般指终端产品的侧面、后面）：在表面50cm<sup>2</sup>的面积内，0.3~0.8mm<sup>2</sup>的凸点不得多于3处，不允许出现1mm大的凸点，不允许出现气泡、针孔、漏底、涂层厚度明显不均、流泪、预处理不良有锈、表面有污斑、不光滑、不平整、桔皮、花斑、凹坑等。

6.1.2 C面（“c”：正常使用时观察不到的表面，一般指终端产品的底面）：在表面50cm<sup>2</sup>的面积内，0.3~0.8mm<sup>2</sup>的凸点不得多于5处，不允许出现1mm大的凸点，不允许出现气泡、针孔、漏底、流泪、预处理不良有锈、表面有污斑、不光滑、不平整、桔皮、花斑、凹坑等。。

6.1.3 D面（“d”：正常使用时观察不到的次要面，一般是指终端产品内部面）：在表面50cm<sup>2</sup>的面积内，0.3~0.8mm<sup>2</sup>的凸点不得多于7处，不允许出现1mm大的凸点，允许出现的气泡在0.3~0.8mm<sup>2</sup>之内，数量不得超过3个，不允许出现针孔、漏底、流泪、预处理不良有锈。

6.1.4 对于微量杂质点及其它轻微缺陷通常在300mm处目视，肉眼不明显为通过，特殊情况时视客户要求而定。

6.1.5 喷涂层均匀、完整，同批产品的光泽、纹理一致，颜色符合图号要求，且与双方封样色样比较无明显差异。

6.1.6 点缺陷（含颗粒）：当d ≤ 0.5mm(或s ≤ 0.2mm<sup>2</sup>)且不连续时(ds ≤ 5mm)，不视为缺陷。

## 6.2 涂膜附着力：

6.2.1 划格结果附着力接收标准等级 ISO等级：1级。