



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 9793—1997  
eqv ISO 2063:1991

---

## 金属和其他无机覆盖层 热喷涂 锌、铝及其合金

Metallic and other inorganic coatings—Thermal  
spraying—Zinc, aluminium and their alloys

1997-07-25 发布

1998-02-01 实施

---

国家技术监督局 发布

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
金 属 和 其 他 无 机 覆 盖 层  
热 喷 涂 锌、铝 及 其 合 金  
GB/T 9793—1997

\*

中国标准出版社出版发行  
北京西城区复兴门外三里河北街16号  
邮政编码：100045

<http://www.bzcb.com>

电话：63787337、63787447

1998年1月第一版 2005年1月电子版制作

\*

书号：155066·1-14446

版权专有 侵权必究  
举报电话：(010) 68533533

## 前 言

本标准等效采用 ISO 2063:1991《金属和其他无机覆盖层 热喷涂锌、铝及其合金》，编写规则符合 GB/T 1.1—1993。

本标准与 ISO 2063:1991 相比，引用标准有所增加，这是因为我国已制订的配套标准比 ISO 多，这些标准基本上都是参照采用国外先进标准的版本制订的，如 GB 11373—89(参照采用 DIN 8576—84)、JB/T 8427—96(参照采用 BS 5493—1977 和 BS 4479—1966)等。上述配套标准的引用使本标准可操作性强，方便了用户。

此外，本标准未采用 ISO 2063:1991 中的“引言”，原因是本标准的引用标准中已有关于热喷涂定义和涂层厚度的规定，已包含了 ISO 2063:1991“引言”的内容，无复述的必要。

本标准自发布实施之日起，代替以下四个国家标准，即：

GB 9793—88 热喷涂锌及锌合金涂层

GB 9794—88 热喷涂锌及锌合金涂层试验方法

GB 9795—88 热喷涂铝及铝合金涂层

GB 9796—88 热喷涂铝及铝合金涂层试验方法

本标准根据 ISO 2063:1991 的内容，不再列入上述四个国家标准中的有关耐蚀性、密度和抗高温氧化性能及其试验方法的内容。

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准的附录 B 是提示的附录。

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

本标准由全国金属与非金属覆盖层标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位：机械工业部武汉材料保护研究所。

本标准主要起草人：胡有权、李秉忠、张海成、董志红、胡箭星。

## ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是各国家标准团体(ISO 成员团体)的全世界联合。制定国际标准的工作,一般通过 ISO 技术委员会进行,各成员团体如对某一技术委员会确定的主题感兴趣,有权向该委员会陈述。与 ISO 有联系的政府、非政府的国际组织也可参加工作。在电工标准化的各方面,ISO 与国际电工委员会(IEC)密切合作。

技术委员会通过的国际标准草案,在 ISO 理事会采纳为国际标准之前,先送各成员团体投票,根据 ISO 程序,参与投票的成员团体至少要有 75% 认可,才出版为国际标准。

国际标准 ISO 2063 由 ISO/TC 107 金属和其他无机覆盖层技术委员会的 SC5:金属喷涂分委员会制订。

此第二版取代同时注销第一版(ISO 2063:1973),属于对第一版的技术修订。

附录 A 属于本国际标准的组成部分,附录 B 只属于信息。

# 中华人民共和国国家标准

## 金属和其他无机覆盖层 热喷涂 锌、铝及其合金

GB/T 9793—1997  
eqv ISO 2063:1991

代替 GB 9793 ~ 9796—88

Metallic and other inorganic coatings—Thermal  
spraying—Zinc, aluminium and their alloys

### 1 范围

本标准规定了防腐蚀用热喷涂锌、铝及其合金涂层的特性和试验方法。

本标准适用于对钢铁表面施加热喷涂锌、铝及其合金涂层进行防腐蚀保护。

本标准不适用于对损伤表面的修复。也不适用于热喷涂锌、铝及其合金之外的其他金属涂层,但其中的一些规定,对其他金属涂层也有效,若供需双方协商认可,也可采用。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB 470—83 锌分类及技术条件
- GB 1031—1995 表面粗糙度 参数及其数值(neq ISO 468—1982)
- GB 3190—82 铝及铝合金加工产品的化学成分
- GB 4956—85 磁性金属基体上的非磁性覆盖层厚度测量 磁性方法(eqv ISO 2178—1982)
- GB 6462—86 金属和氧化物覆盖层 横断面厚度显微镜测量方法(eqv ISO 1463—1982)
- GB 6819—85 溶解乙炔
- GB 8923—88 涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级(eqv ISO 8501/1—1988)
- GB 11373—89 热喷涂金属件表面预处理通则(eqv DIN 8567—1984)
- GB 11374—89 热喷涂涂层厚度的无损测量方法(neq ISO 2064—1990)
- GB 11375—89 热喷涂操作安全
- JB/T 5077—91 热喷涂常用术语
- JB/T 6973—93 热喷涂操作人员考核要求
- JB/T 8427—96 钢结构腐蚀防护热喷涂锌、铝及其合金涂层选择与应用导则

### 3 定义

本标准采用 GB 11374 中的下述定义:

#### 3.1 主要表面

按使用和外观要求必须喷涂的表面,包括已喷涂和待喷涂的表面。

#### 3.2 测量面

在主要表面上做单次测量的区域,对于无损法,是测头的面积或影响读数的区域。