



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 13911—92

---

## 金属镀覆和化学处理表示方法

Expression methods for metallic  
coating and chemical treatment

1992-12-01 发布

1993-10-01 实施

---

国家技术监督局 发布

# 中华人民共和国国家标准

## 金属镀覆和化学处理表示方法

GB/T 13911—92

Expression methods for metallic  
coating and chemical treatment

代替 GB 1238—76

### 1 主题内容与适用范围

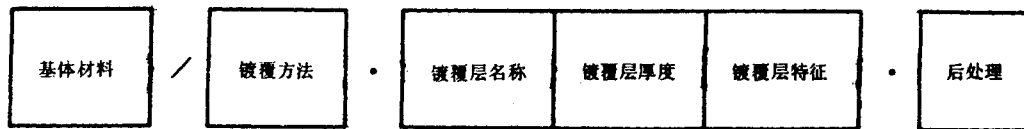
本标准规定了金属镀覆和化学处理的表示方法。

本标准适用于金属和非金属制件上进行电镀、化学镀、化学处理和电化学处理的表示。

注：对金属镀覆和化学处理有本标准未予规定的要求时，允许在有关的技术文件中加以说明。

### 2 表示方法

2.1 金属镀覆用第3章规定的符号按下列顺序表示：



2.1.1 基体材料在图样或有关的技术文件中有明确规定时，允许省略。

2.1.2 由多种镀覆方法形成镀层时，当某一镀覆层的镀覆方法不同于最左侧标注的“镀覆方法”时，应在该镀覆层名称的前面标出其镀覆方法符号及间隔符号“•”。

2.1.3 镀覆层特征、镀覆层厚度或后处理无具体要求时，允许省略。

例1 Fe/Ep • Cu10Ni15bCr0.3mc

(钢材，电镀铜 10 μm 以上，光亮镍 15 μm 以上，微裂纹铬 0.3 μm 以上)

例2 Fe/Ep • Zn7 • c2C

(钢材，电镀锌 7 μm 以上，彩虹铬酸盐处理 2 级 C 型)

例3 Cu/Ep • Ni5bCr0.3r

(铜材，电镀光亮镍 5 μm 以上，普通铬 0.3 μm 以上)

例4 Fe/Ep • Cu20Ap • Ni10Cr0.3cf

(钢材，电镀铜 20 μm 以上，化学镀镍 10 μm 以上，电镀无裂纹铬 0.3 μm 以上)

例5 PL/Ep • Cu10bNi15bCr0.3

(塑料，电镀光亮铜 10 μm 以上，光亮镍 15 μm 以上，普通铬 0.3 μm 以上。普通铬符号 r 省略)

2.2 化学处理和电化学处理用第3章规定的符号按下列顺序表示：