



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 13911—2008  
代替 GB/T 13911—1992

---

## 金属镀覆和化学处理标识方法

Designation for metallic coating and chemical treatment

2008-07-01 发布

2009-02-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布  
中国国家标准化管理委员会

## 目 次

前言 .....	I
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 金属镀覆及化学处理标识方法 .....	1
5 典型镀覆层的标识示例 .....	3

## 前 言

本标准是对 GB/T 13911—1992 的修订,主要技术内容与 GB/T 13911—1992《金属镀覆和化学处理表示方法》相比有如下改变:

- 按照国际标准和我国标准惯例,将标准名称“金属镀覆和化学处理表示方法”修改为“金属镀覆和化学处理标识方法”;
- 根据 GB/T 1.1—2000 要求增加了前言部分;
- 修改了适用范围,本标准不适用于铝及铝合金化学处理标识;
- 增加了引用标准部分;
- 修改了原标准中的应用示例,采用了现行标准的示例说明;
- 根据镀覆应用范围,删除了铝及铝合金阳极氧化化学处理内容。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国金属与非金属覆盖层标准化技术委员会(SAC/TC 57)归口。

本标准起草单位:武汉材料保护研究所。

本标准主要起草人:贾建新、毛祖国、张德忠、何杰、邓日智。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 13911—1992。

# 金属镀覆和化学处理标识方法

## 1 范围

本标准规定了金属镀覆和化学处理的标识方法。

本标准适用于金属和非金属制件上进行电镀、化学镀以及化学处理的标识。

铝及铝合金表面化学处理的标识方法可参照本标准规定的通用标识方法。

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 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

- GB/T 3138 金属镀覆和化学处理与有关过程术语(GB/T 3138—1995, neq ISO 2079:1981)
- GB/T 9797 金属覆盖层 镍+铬和铜+镍+铬电镀层(GB/T 9797—2005, ISO 1456:2003, IDT)
- GB/T 9798 金属覆盖层 镍电沉积层(GB/T 9798—2005, ISO 1458:2002, IDT)
- GB/T 9799 金属覆盖层 钢铁上的锌电镀层(GB/T 9799—1997, eqv ISO 2081:1986)
- GB/T 11379 金属覆盖层 工程用铬电镀层(GB/T 11379—2008, ISO 6158:2004, IDT)
- GB/T 12332 金属覆盖层 工程用镍电镀层(GB/T 12332—2008, ISO 4526:2004, IDT)
- GB/T 12599 金属覆盖层 锡电镀层 技术规范和试验方法(GB/T 12599—2002, ISO 2093:1986, MOD)
- GB/T 12600 金属覆盖层 塑料上镍+铬电镀层(GB/T 12600—2005, ISO 4525:2003, IDT)
- GB/T 13913 金属覆盖层 化学镀(自催化)镍-磷合金镀层 规范和试验方法(GB/T 13913—2008, ISO 4527:2003, IDT)
- GB/T 13346 金属覆盖层 钢铁上的镉电镀层(GB/T 13346—1992, idt ISO 2082:1986)
- GB/T 17461 金属覆盖层 锡-铅合金电镀层(GB/T 17461—1998, eqv ISO 7587:1986)
- GB/T 17462 金属覆盖层 锡-镍合金电镀层(GB/T 17462—1998, eqv ISO 2179:1986)
- ISO 4521 金属覆盖层 工程用银和银合金电镀层
- ISO 4523 金属覆盖层 工程用金和金合金电镀层

## 3 术语和定义

GB/T 3138 中确立的术语和定义适用于本标准。

## 4 金属镀覆及化学处理标识方法

### 4.1 金属镀覆及化学处理的标识通常由四个部分组成：

第1部分包括镀覆方法，该部分为组成标识的必要元素；

第2部分包括执行的标准和基体材料，该部分为组成标识的必要元素；

第3部分包括镀层材料、镀层要求和镀层特征，该部分构成了镀覆层的主要工艺特性，组成的标识随工艺特性变化而变化；

第4部分包括每部分的详细说明，如，化学处理的方式、应力消除的要求和合金元素的标注。该部分为组成标识的可选择元素(见第5章)。