

中华人民共和国轻工行业标准

皮革五金配件 电镀层技术条件

QB/T 2002.1—1994

1 主题内容与适用范围

本标准规定了皮革五金配件电镀层的镀种分类、技术要求、试验方法、检验规则。
本标准适用于各种皮革制品上的五金配件。

2 引用标准

GB/T 5933 轻工产品金属镀层的结合强度测试方法
GB/T 5938 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验(NSS)法
GB/T 5944 轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价
GB/T 6739 漆膜硬度铅笔测定法

3 术语

- 3.1 起粒:漆膜表面粗糙、有颗粒杂质。
- 3.2 色差:同一产品中各零部件相互之间颜色差异。
- 3.3 色泽均匀:同一零件表面颜色一致。
- 3.4 流挂:涂料在垂直物体表面上,未干前下流,使干后漆膜厚薄不均,并有流痕。
- 3.5 光线良好:自然光光线,光照度在 400~700 lx。近似自然光,光线为 40 W 日光灯,距试样 500~700 mm。

4 镀种分类

4.1 按产品具体材料不同分为:

- a. 黑色金属件;
- b. 锌合金件;
- c. 铜件。

4.2 按镀层种类及颜色不同分为:

- a. 铬镀层;
- b. 镍镀层;
- c. 仿金镀层;
- d. 仿古铜镀层;
- e. 黑镍及黑色镀层;
- f. 金镀层。

5 技术要求

5.1 外观要求

中国轻工总会 1994-08-23 批准

1995-05-01 实施

QB/T 2002.1—1994

- 5.1.1 产品表面色泽均匀(不包括仿古铜镀层)。
- 5.1.2 同一产品中各零部件相互间无明显色差。
- 5.1.3 镀层表面不允许有烧焦、起皮、起泡、漏镀及机械损伤。
- 5.1.4 漆膜表面应透明、均匀、无流挂、起粒、桔皮、气泡及明显划痕。
- 5.2 漆膜硬度
不低于 3 H 级。
- 5.3 电镀层结合强度
按 6.3 条规定试验,镀层不起泡、脱皮、剥落。
- 5.4 漆膜附着力
按 6.4 条规定试验,漆膜应无脱落。
- 5.5 耐腐蚀性能
按 GB/T 5944 评定不低于 5 级。

6 试验方法

- 6.1 外观
 - 6.1.1 色差:经供需双方协商封存色差极限标准样品,在光线良好的情况下,距试样 500 mm 处进行目测,并与标准样品进行比较测定。
 - 6.1.2 其余外观要求均在光线良好的情况下,距试样 500~700 mm 处进行感官测定。
- 6.2 漆膜硬度
 - 6.2.1 工具
将硬度不低于 3 H 的铅笔削到露出柱形铅芯 5~6 mm,握住铅笔,与 400 号砂纸垂直,划圈摩擦直至铅芯端面平整,边缘锐利为止。每使用一次要旋转 180°或重磨后再使用。
 - 6.2.2 操作
把带有漆膜的试样固定于水平面上,握住已削好的铅笔,与试样成 45°角,以 1 mm/s 的速度用力向前推进,犁五道 3 mm 的划痕,直到找出五道痕都不犁伤涂膜的铅笔为止,此铅笔的硬度即为所测定漆膜的硬度。
- 6.3 电镀层结合强度
 - 6.3.1 锌合金件按 GB/T 5933 中第 2.3 条划痕法进行测定。
 - 6.3.2 其他件按 GB/T 5933 中第 2.5 条加热法进行测定。
- 6.4 漆膜附着力
采用唱针或钢针,在漆膜上划 6 道平行的划痕,长度约 10~20 mm,划痕间距为 1 mm,唱针必须划穿漆膜的整个深度,然后再划与前者垂直的 6 道划痕,形成 25 个方格,用手轻轻触摸,观察漆膜脱落情况。
- 6.5 耐腐蚀性能按 GB/T 5938 执行,试验周期分别为:
 - a. 铬镀层为 18 h;
 - b. 黑镍及黑色镀层为 12 h;
 - c. 仿金镀层为 8 h;
 - d. 金、仿古铜、镍镀层为 6 h。

7 检验规则

- 7.1 组批
以按同一生产工艺生产出来的同一品种的产品,每一万件产品组成一个检验批。
- 7.2 交收检验

7.2.1 产品出厂前必须经过检验,经检验合格并附有合格证方可出厂。

7.2. 检验项目:外观、电镀层结合强度、漆膜硬度。

7.2.2.1 外观:按 5.1 条逐件检验,剔除不合格产品。

7.2.2.2 电镀层结合强度:按照 6.3 条,在外观检验合格的产品中抽取 30 件样品进行试验。

7.2.2.3 漆膜硬度:按照 6.2 条,在电镀层结合强度合格的产品中抽取 30 件样品进行检验。

7.2.3 合格判定

7.2.3.1 外观检验应全部符合 5.1 条的规定。

7.2.3.2 电镀层结合强度检验中,如有 2 件以下不合格品,则判该批产品合格;如超过 2 件不合格,应加倍取样复验;复验中如仍有超过 4 件不合格,则判该批产品为不合格产品,不允许出厂。

7.2.3.3 漆膜硬度的合格判定同 7.2.3.2 条规定。

7.3 型式检验

7.3.1 有下列情况之一时,应进行型式检验。

- a. 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- b. 正常生产时,每半年应不少于一次型式检验;
- c. 产品长期停产后,恢复生产时;
- d. 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

7.3.2 抽样数量:在每批产品中,随机抽取 25 个试样,按外观、镀层结合强度、漆膜硬度、漆膜附着力、耐腐蚀性能五项分别取 5 个进行测试。

7.3.3 合格判定

7.3.3.1 单项判定

单项五个试样测试,有一个试样不合格,则该项判合格;如有超过一个的不合格试样,则应加倍数量抽样复验;复验中如仍有超过 2 个的不合格试样,则判该项为不合格。

7.3.3.2 批量判定

耐腐蚀性能检验一项不合格,即判该批产品为不合格品;其他各项累计二项及以上不合格者,则判该产品不合格。

附加说明:

本标准由中国轻工总会质量标准部提出。

本标准由全国毛皮制革标准化中心归口。

本标准由上海皮革金属厂、北京皮革五金厂负责起草。

本标准主要起草人杨翠荣、林健。