

Способы маркировки покрытий

1. Покрытия по DIN/ISO

Технические условия поставки, приведенные в стандарте ISO 4042, определяют следующие виды маркировки покрытий, нанесенных электролитическим методом (холодная оцинковка, гальваника):

1. Код покрытия
A = цинк (Zn)
2. Код толщины
2 = 5 мкм
3. Код отделки
A = полуглянцевая, синее пассивирование

1. Материал покрытия

A = цинк (Zn)
B = кадмий (Cd)
C = медь (Cu)
D = латунь (CuZn)
E = никель (Ni)
F = никель-хром (NiCr)
G = медь-никель (CuNi)
H = медь-никель-хром (CuNiCr)
J = олово (Sn)

2. Толщина покрытия

1 = 3 мкм
2 = 5 мкм
3 = 8 мкм
9 = 10 мкм
4 = 12 мкм
5 = 15 мкм
6 = 20 мкм
7 = 25 мкм
8 = 30 мкм

2. Покрытия по ГОСТ

Способы маркировки покрытий определены стандартом **ГОСТ 9.306-85**. Порядок обозначения покрытия в технической документации включает следующие разделы:

Обозначение материала покрытия

Материал покрытия, состоящий из металла, обозначают символами в виде 1 или 2 букв, входящих в наименование соответствующего металла.

Например: кадмий — «Кд», олово — «О».

Материал покрытия, состоящий из сплава, обозначают символами компонентов, входящих в состав сплава, разделяя их знаком дефис, и в скобках указывают максимальную массовую долю первого или второго (в случае трехкомпонентного сплава) компонентов в сплаве, отделяя их точкой с запятой.

Например, М-Ц (60%) означает покрытие сплавом медь-цинк с массовой долей меди 60%.

Обозначение неметаллических неорганических покрытий:

А) Окисное — Окс

Б) Фосфатное — Фос

Минимальная толщина покрытия

Толщину покрытия, равную или менее 1 мкм, в обозначении не указывают (за исключением драгоценных металлов).

Обозначение способа получения покрытия

Метод покрытия обозначают по 2-3 буквам, входящим в название данного метода.

Например, метод термодиффузионного покрытия обозначают — ТД, горячего оцинкования — Гор.

Обозначение способа обработки основного металла, функциональных или декоративных свойств покрытия, дополнительной обработки поверхности покрытия могут при необходимости указываться в обозначении покрытия. При этом используется принцип сокращения, когда по первым 1-3 буквам идентифицируются данные свойства.

Например, обозначение покрытия М30.Нт15.Х.б означает:

Хромовое покрытие с толщиной 0,5-1 мкм, блестящее, с подслоем меди толщиной 30мкм и трехслойного никеля толщиной 15мкм.

В целях упрощения идентификации покрытий принято цифровое обозначение покрытия, в котором первые 2 цифры указывают вид покрытия, а третья толщину покрытия в микронах (мкм). В таблице представлено соответствие цифровых обозначений наиболее распространенных видов покрытия крепежа:

Вид покрытия	Обозначение покрытия	
	По ГОСТ 9.306-85	цифровое
Цинковое, хромированное	Ц.хр	01
Кадмиевое, хромированное	Кд.хр.	02
Многослойное: медь-никель	М-Н	03
Многослойное: медь-никель-хром	М-Н-Х	04
Окисное, пропитанное маслом	Окс. прм.	05
Фосфатное, пропитанное маслом	Фос. прм	06
Оловянное	О	07
Медное	М	08
Цинковое	Ц	09
Серебряное	Ср	12
Никелевое	Н	13