

Единая система защиты от коррозии и старения
**ПОКРЫТИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
 И НЕМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ НЕОРГАНИЧЕСКИЕ**
 Обозначения

ГОСТ
 9.306—85

Unified system of corrosion and ageing protection.
 Metallic and non-metallic inorganic coatings.
 Symbols

ОКСТУ 0009

Дата введения для вновь разрабатываемых изделий

01.01.87

для изделий, находящихся в производстве, — при пересмотре технической документации

Настоящий стандарт устанавливает обозначения металлических и неметаллических неорганических покрытий в технической документации.

1. Обозначения способов обработки основного металла приведены в табл. 1.

Таблица 1

| Способ обработки основного металла | Обозначение |
|------------------------------------|-------------|
| Крацевание | крц |
| Штампование | штм |
| Штрихование | штр |
| Вибронакатывание | вбр |
| Алмазная обработка | алм |
| Сатинирование | стн |
| Матирование | мт |
| Механическое полирование | мп |
| Химическое полирование | хп |
| Электрохимическое полирование | эп |
| «Снежное» травление | снж |
| Обработка «под жемчуг» | ж |
| Нанесение дугообразных линий | дл |
| Нанесение волосяных линий | вл |
| Пассивирование | Хим. Пас |

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

2. Обозначения способов получения покрытия приведены в табл. 2.

Таблица 2

| Способ получения покрытия | Обозначение |
|-----------------------------|------------------|
| Катодное восстановление | — |
| Анодное окисление* | Ан |
| Химический | Хим |
| Горячий | Гор |
| Диффузионный | Диф |
| Термическое напыление | По ГОСТ 9.304—84 |
| Термическое разложение** | Тр |
| Конденсационный (вакуумный) | Кон |
| Контактный | Кт |
| Контактно-механический | Км |
| Катодное распыление | Кр |
| Вжигание | Вж |
| Эмалирование | Эм |
| Плакирование | Пк |

* Способ получения покрытий, окрашивающихся в процессе анодного окисления алюминия и его сплавов, магния и его сплавов, титановых сплавов, обозначают «Аноцвет».

** Способ получения покрытий термическим разложением металлоорганических соединений обозначают Мос Тр.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3. Материал покрытия, состоящий из металла, обозначают символами в виде одной или двух букв, входящих в русское наименование соответствующего металла.

Обозначения материала покрытия, состоящего из металла, приведены в табл. 3.

Таблица 3

| Наименование металла покрытия | Обозначение |
|-------------------------------|-------------|
| Алюминий | А |
| Висмут | Вн |
| Вольфрам | В |
| Железо | Ж |
| Золото | Зл |
| Индий | Ин |

| Наименование металла покрытия | Обозначение |
|-------------------------------|-------------|
| Иридий | Ир |
| Кадмий | Кд |
| Кобальт | Ко |
| Медь | М |
| Никель | Н |
| Олово | О |
| Палладий | Пд |
| Платина | Пл |
| Рений | Ре |
| Родий | Рд |
| Рутений | Ру |
| Свинец | С |
| Серебро | Ср |
| Сурьма | Су |
| Титан | Тн |
| Хром | Х |
| Цинк | Ц |

4. Обозначения никелевых и хромовых покрытий приведены в обязательном приложении 1.

5. 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 первого и второго (в случае трехкомпонентного сплава) компонентов в сплаве, отделяя их точкой с запятой. Например, покрытие сплавом медь-цинк с массовой долей меди 50—60 % и цинка 40—50 % обозначают М-Ц (60); покрытие сплавом медь-олово-свинец с массовой долей меди 70—78 %, олова 10—18 %, свинца 4—20 % обозначают М-О-С (78; 18).

В обозначении материала покрытия сплавом при необходимости допускается указывать минимальную и максимальную массовые доли компонентов, например, покрытие сплавом золото-никель с массовой долей золота 93,0—95,0 %, никеля 5,0—7,0 % обозначают Зл-Н (93,0—95,0).

В обозначении покрытия сплавами на основе драгоценных металлов деталей часов и ювелирных изделий допускается указывать среднюю массовую долю компонентов.

Для вновь разрабатываемых сплавов обозначение компонентов производят в порядке уменьшения их массовой доли.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6. Обозначения покрытий сплавами приведены в табл. 4.

Таблица 4

| Наименование материала покрытия сплавами | Обозначение |
|--|-------------|
| Алюминий-цинк | А-Ц |
| Золото-серебро | Зл-Ср |
| Золото-серебро-медь | Зл-Ср-М |
| Золото-сурьма | Зл-Су |
| Золото-никель | Зл-Н |
| Золото-цинк-никель | Зл-Ц-Н |
| Золото-медь | Зл-М |
| Золото-медь-кадмий | Зл-М-Кд |
| Золото-кобальт | Зл-Ко |
| Золото-никель-кобальт | Зл-Н-Ко |
| Золото-платина | Зл-Пл |
| Золото-иридий | Зл-Ир |
| Медь-олово (бронза) | М-О |
| Медь-олово-цинк (латунь) | М-О-Ц |
| Медь-цинк (латунь) | М-Ц |
| Медь-свинец-олово (бронза) | М-С-О |
| Никель-бор | Н-Б |
| Никель-вольфрам | Н-В |
| Никель-железо | Н-Ж |
| Никель-кадмий | Н-Кд |
| Никель-кобальт | Н-Ко |
| Никель-фосфор | Н-Ф |
| Никель-кобальт-вольфрам | Н-Ко-В |
| Никель-кобальт-фосфор | Н-Ко-Ф |
| Никель-хром-железо | Н-Х-Ж |
| Олово-висмут | О-Вн |
| Олово-кадмий | О-Кд |
| Олово-кобальт | О-Ко |
| Олово-никель | О-Н |
| Олово-свинец | О-С |
| Олово-цинк | О-Ц |
| Палладий-никель | Пд-Н |
| Серебро-медь | Ср-М |
| Серебро-сурьма | Ср-Су |
| Серебро-палладий | Ср-Пд |
| Кобальт-вольфрам | Ко-В |
| Кобальт-вольфрам-ванадий | Ко-В-Ва |
| Кобальт-марганец | Ко-Мп |

| Наименование материала покрытия сплавом | Обозначение |
|---|-------------|
| Цинк-никель | Ц-Н |
| Цинк-титан | Ц-Тн |
| Кадмий-титан | Кд-Тн |
| Хром-ванадий | Х-Ва |
| Хром-углерод | Х-У |
| Нитрид титана | Тн-Аз |

(Измененная редакция, Изм. № 3).

7. В обозначении материала покрытия, получаемого способом вжигания, указывают марку исходного материала (пасты) в соответствии с нормативно-технической документацией.

8. В обозначении покрытия припоем, получаемого горячим способом, указывают марку припая по ГОСТ 21930—76, ГОСТ 21931—76.

9. Обозначения неметаллических неорганических покрытий приведены в табл. 5.

10. При необходимости указания электролита (раствора), из которого требуется получить покрытие, используют обозначения, приведенные в обязательных приложениях 2, 3.

Таблица 5

| Наименование неметаллического неорганического покрытия | Обозначение |
|--|-------------|
| Оксидное | Окс |
| Фосфатное | Фос |

Электролиты (растворы), не указанные в приложениях, обозначают полным наименованием, например, Ц9. хлористоаммонийный. хр, М15. пирофосфатный.

11. Обозначения функциональных свойств покрытий приведены в табл. 6

Таблица 6

| Наименование функциональных свойств покрытия | Обозначение |
|--|-------------|
| Твердое | ТВ |
| Электроизоляционное | ЭИЗ |
| Электропроводное | Э |

12. Обозначения декоративных свойств покрытий приведены в табл. 7.

Таблица 7

| Наименование декоративного свойства | Декоративный признак покрытия | Обозначение |
|-------------------------------------|-------------------------------|--------------------|
| Блеск | Зеркальное | зк |
| | Блестящее | б |
| | Полублестящее | пб |
| | Матовое | м |
| Шероховатость | Гладкое | гл |
| | Слегка шероховатое | сш |
| | Шероховатое | ш |
| | Весьма шероховатое | вш |
| Рисунчатость Текстура | Рисунчатое | рч |
| | Кристаллическое | кр |
| Цвет* | Слюнстое | сл |
| | — | Наименование цвета |

* Цвет покрытия, соответствующий естественному цвету осажденного металла (цинка, меди, хрома, золота и др.), не служит основанием для отнесения покрытия к окрашенным.

Цвет покрытия обозначают полным наименованием, за исключением черного покрытия — ч.

13. Обозначения дополнительной обработки покрытия приведены в табл. 8.

Таблица 8

| Наименование дополнительной обработки покрытия | Обозначение |
|--|-------------|
| Гидрофобизирование | гфж |
| Наполнение в воде | нв |
| Наполнение в растворе хроматов | нхр |
| Нанесение лакокрасочного покрытия | лкп |
| Оксидирование | окс |
| Оплавление | опл |
| Пропитка (лаком, клеем, эмульсией и др.) | прп |
| Пропитка маслом | прм |
| Термообработка | т |
| Тонирование | тн |
| Фосфатирование | фос |

| Наименование дополнительной обработки покрытия | Обозначение |
|---|------------------------|
| Химическое окрашивание, в том числе наполнение в растворе красителя | Наименование цвета |
| Хроматирование* | хр |
| Электрохимическое окрашивание | эл. Наименование цвета |

* При необходимости обозначают цвет хроматной пленки: хаки — хаки, бесцветной — бцв; цвет радужной пленки — без обозначения.

14. Обозначение дополнительной обработки покрытия пропиткой, гидрофобизированием, нанесением лакокрасочного покрытия допускается заменять обозначением марки материала, применяемого для дополнительной обработки.

Марку материала, применяемого для дополнительной обработки покрытия, обозначают в соответствии с нормативно-технической документацией на материал.

Обозначение конкретного лакокрасочного покрытия, применяемого в качестве дополнительной обработки, производят по ГОСТ 9.032—74.

15. Способы получения, материал покрытия, обозначение электролита (раствора), свойства и цвет покрытия, дополнительную обработку, не приведенные в настоящем стандарте, обозначают по технической документации или записывают полным наименованием.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

16. Порядок обозначения покрытия в технической документации: обозначение способа обработки основного металла (при необходимости);

обозначение способа получения покрытия;

обозначение материала покрытия;

минимальная толщина покрытия;

обозначение электролита (раствора), из которого требуется получить покрытие (при необходимости);

обозначение функциональных или декоративных свойств покрытия (при необходимости);

обозначение дополнительной обработки (при необходимости).

В обозначении покрытия не обязательно наличие всех перечисленных составляющих.

При необходимости в обозначении покрытия допускается указывать минимальную и максимальную толщины через дефис.

Допускается в обозначении покрытия указывать способ получения, материал и толщину покрытия, при этом остальные составляющие условного обозначения указывают в технических требованиях чертежа.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

17. Толщину покрытия, равную или менее 1 мкм, в обозначении не указывают, если нет технической необходимости (за исключением драгоценных металлов).

18. Покрытия, используемые в качестве технологических (например, цинковое при цинкатной обработке алюминия и его сплавов, никелевое на коррозионно-стойкой стали, медное на сплавах меди, медное на стали из цианистого электролита перед кислотным меднением) допускается в обозначении не указывать.

19. Если покрытие подвергается нескольким видам дополнительной обработки, их указывают в технологической последовательности.

20. Запись обозначения покрытия производят в строчку. Все составляющие обозначения отделяют друг от друга точками, за исключением материала покрытия и толщины, а также обозначения дополнительной обработки лакокрасочным покрытием, которое отделяют от обозначения металлического или неметаллического неорганического покрытия чертой дроби.

Обозначение способа получения и материала покрытия следует писать с прописной буквы, остальных составляющих — со строчных.

Примеры записи обозначений покрытий приведены в приложении 4.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

21. Порядок обозначения покрытий по международным стандартам приведен в приложении 5.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

ОБОЗНАЧЕНИЯ НИКЕЛЕВЫХ И ХРОМОВЫХ ПОКРЫТИЙ

| Наименование покрытия | Обозначения | |
|---|-------------|-------------|
| | сокращенное | полное |
| Никелевое, получаемое блестящим из электролита с блескообразующими добавками, содержащее более 0,04 % серы | — | Нб |
| Никелевое матовое или полублестящее, содержащее менее 0,05 % серы; относительное удлинение при испытании на растяжение не менее 8 % | — | Нпб |
| Никелевое, содержащее 0,12—0,20 % серы | — | Нс |
| Никелевое двухслойное (дуплекс) | Нд | Нпб. Нб |
| Никелевое трехслойное (триплекс) | Нт | Нпб. Нс. Нб |
| Никелевое двухслойное композиционное | | |
| — никель-сил [*] | Нсил | Нб. Нз |
| Никелевое двухслойное композиционное | Ндз | Нпб. Нз |
| Никелевое трехслойное композиционное | Нтз | Нпб. Нс. Нз |
| Хромовое обычное | — | Х |
| Хромовое пористое | — | Хп |
| Хромовое микрошершавое | — | Хмт |
| Хромовое микропористое | — | Хмп |
| Хромовое «молочное» | — | Хмол |
| Хромовое двухслойное | Хд | Хмол. Х. тв |

* При необходимости в технических требованиях чертежа указывают символ химического элемента или формулу химического соединения, используемого в качестве соосаждаемого вещества.

П р и м е ч а н и е. Допускается применять сокращенные обозначения и указывать суммарную толщину покрытия.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

ОБОЗНАЧЕНИЯ ЭЛЕКТРОЛИТОВ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ПОКРЫТИЙ

| Основной металл | Наименование покрытия | Основные компоненты | Обозначение |
|-----------------------|-----------------------|---|-----------------|
| Алюминий и его сплавы | Окисное | Хромовый ангидрид | хром |
| | | Щавелевая кислота, соли титана | ЭМТ |
| | | Борная кислота, хромовый ангидрид | ЭМТ |
| Магний и его сплавы | Окисное | Бифторид аммония или фтористый калий | фтор |
| | | Бифторид аммония, двуххромовокислый калий или хромовый ангидрид | фтор. хром |
| | | Бифторид аммония, двуххромовокислый натрий, ортофосфорная кислота | фтор. хром. фос |
| | | | |

ОБОЗНАЧЕНИЯ РАСТВОРОВ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ПОКРЫТИЙ

| Основной металл | Наименование покрытия | Основные компоненты | Обозначение |
|---------------------|-----------------------|---|-------------|
| Магний и его сплавы | Окисное | Двуххромовокислый калий (натрий) с различными активаторами | хром |
| | | Двуххромовокислый калий (натрий) с различными активаторами, плавиковая кислота и фтористый калий (натрий) | хром, фтор |
| Магний и его сплавы | Окисное | Едкий натр, стannат калия, ацетат натрия, пирофосфат натрия | цинк |
| Сталь, чугун | Окисное | Молибденовокислый аммоний | мдн |
| Сталь | Фосфатное | Барий азотнокислый, цинк монофосфат, цинк азотнокислый | оке |
| Чугун | Фосфатное | Барий азотнокислый, кислота ортофосфорная, марганца двуокись | оке |
| Магний и его сплавы | Фосфатное | Монофосфат бария, фосфорная кислота, фтористый натрий | фтор |

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИМЕРЫ ЗАПИСИ ОБОЗНАЧЕНИЙ ПОКРЫТИЙ

| Покрытие | Обозначение |
|---|-------------------|
| Цинковое толщиной 6 мкм с бесцветным хромированием | Ц6. хр. бцв |
| Цинковое толщиной 15 мкм с хромированным лаки | Ц15. хр. лаки |
| Цинковое толщиной 9 мкм с радужным хромированием с последующим нанесением лакокрасочного покрытия | Ц9. хр/лкл |
| Цинковое толщиной 6 мкм, оксидированное в черный цвет | Ц6. окс. ч |
| Цинковое толщиной 6 мкм, фосфатированное в растворе, содержащем азотнокислый барий, монофосфат цинка, азотнокислый цинк, пропитанное маслом | Ц6. фос. окс. прм |
| Цинковое толщиной 15 мкм, фосфатированное, гидрофобизированное | Ц15. фос. гфж |
| Цинковое толщиной 6 мкм, получаемое из электролита, в котором отсутствуют цианистые соли | Ц6. нецианистый |
| Кадмиевое толщиной 3 мкм, с подслоем никеля толщиной 9 мкм, с последующей термообработкой, хромированное | Н9. Кд3. т. хр |
| Никелевое толщиной 12 мкм, блестящее, получаемое на вибронакатанной поверхности с последующим полированием | вбр. Н12. б |
| Никелевое толщиной 15 мкм, блестящее, получаемое из электролита с блескообразователем | Н6. 15 |
| Хромовое толщиной 0,5—1 мкм, блестящее с подслоем сил — никеля толщиной 9 мкм | Нсил9. Х. б |
| Хромовое толщиной 0,5—1 мкм, с подслоем полублестящего никеля толщиной 12 мкм, получаемое на сатнированной поверхности | стн. Нпб12. Х |
| Хромовое толщиной 0,5—1 мкм, блестящее с подслоем меди толщиной 24 мкм и двухслойного никеля толщиной 15 мкм | М24. Нд15. Х. б |
| Хромовое толщиной 0,5—1 мкм, блестящее, с подслоем меди толщиной 30 мкм и трехслойного никеля толщиной 15 мкм | М30. Нт15. Х. б |
| Хромовое толщиной 0,5—1 мкм, блестящее с подслоем двухслойного никелевого композиционного покрытия толщиной 18 мкм | Наз 18. Х. б |

| Покрытие | Обозначение |
|--|------------------------------------|
| Хромовое двухслойное толщиной 36 мкм: «молочное» толщиной 24 мкм, твердое толщиной 12 мкм | Хд36; |
| Покрытие сплавом олово-свинец с массовой долей олова 55—60 % толщиной 3 мкм, оплавленное | Хмол24. Х12. тв О—С (60)3. опт. |
| Покрытие сплавом олово-свинец с массовой долей олова 35—40 % толщиной 6 мкм, с подслоем никеля толщиной 6 мкм | Н6. О—С (40) 6 |
| Оловянное толщиной 3 мкм, кристаллическое; с последующим нанесением лакокрасочного покрытия | 03. кр/лкл |
| Медное толщиной 6 мкм, блестящее, тонированное в синий цвет, с последующим нанесением лакокрасочного покрытия | М6. б. тв синий/лкл |
| Покрытие сплавом золото-никель толщиной 3 мкм, с подслоем никеля толщиной 3 мкм | Н3. Зл—Н (98,5—99,5)3 |
| Золотое толщиной 1 мкм, получаемое на поверхности после алмазной обработки | атм. Зл1 |
| Химическое никелевое толщиной 9 мкм, гидрофобизированное | Хим. Н9. гфж; |
| Химическое фосфатное, пропитанное маслом | Хим. Н9. гфж 139—41 |
| Химическое фосфатное, получаемое в растворе, содержащем азотнокислый барий, монофосфат цинка, азотнокислый цинк | Хим. Фос. прим |
| Химическое окисное электропроводное | Хим. Фос. окс |
| Химическое окисное, получаемое в растворе, содержащем едкий натр, стannат калия, ацетат натрия, пирофосфат натрия с последующим нанесением лакокрасочного покрытия | Хим. Окс. э |
| Химическое окисное, получаемое в растворе двухромовокислого калия (натрия) с различными активаторами | Хим. Окс. стан/лкл |
| Химическое окисное, получаемое в растворе, содержащем молибденовокислый аммоний, пропитанное маслом | Хим. Окс. хром |
| Анодно-окисное твердое, наполненное в растворе хроматов | Хим. Окс. мдн. прим |
| Анодно-окисное электронизоляционное с последующим нанесением лакокрасочного покрытия | Ан. Окс. тв. нхр |
| Анодно-окисное твердое, пропитанное маслом | Ан. Окс. энз/лкл |
| Анодно-окисное, получаемое на штрихованной поверхности | Ан. Окс. тв. прим; |
| Анодно-окисное, получаемое окрашенным в зеленый цвет в процессе анодного окисления | Ан. Окс. тв. масло 137—02 |
| | штр. Ан. Окс |
| | Анодвет. зеленый |

Продолжение

| Покрытие | Обозначение |
|--|-----------------------------|
| Анодно-окисное, окрашенное электрохимическим способом в темно-серый цвет | Ан. Окс. эл. темно-серый |
| Анодно-окисное, получаемое на химически полированной поверхности, окрашенное химическим способом в красный цвет | хп. Ан. Окс. красный |
| Анодно-окисное, получаемое в электролите, содержащем хромовый ангидрид | Ан. Окс. хром |
| Анодно-окисное, получаемое в электролите, содержащем щавелевую кислоту и соли титана, твердое | Ан. Окс. зпт. тв |
| Анодно-окисное, получаемое на матированной поверхности в электролите, содержащем борную кислоту, хромовый ангидрид | мт. Ан. Окс. зпт |
| Горячее покрытие, получаемое из припоя ПОС 61 | Гор. ПОС 61 |
| Серебряное толщиной 9 мкм, с подслоем химического никелевого покрытия толщиной 3 мкм | Хим. НЗ. Ср9 |
| Покрытие, получаемое способом химического пассивирования, гидрофобизированное | Хим. Пас. гфж |

ОБОЗНАЧЕНИЕ ПОКРЫТИЙ ПО МЕЖДУНАРОДНЫМ СТАНДАРТАМ

1. Материал основного металла и покрытия обозначают химическим символом элемента.

Материал основного металла, состоящий из сплава, обозначают химическим символом элемента с максимальной массовой долей. Основной неметаллический материал обозначают NM, пластмассу — PL.

Материал покрытия, состоящий из сплава, обозначают химическими символами компонентов, входящих в сплав, разделяя их знаком дефис. Максимальную массовую долю первого компонента указывают после химического символа первого компонента перед знаком дефис.

2. Обозначение способов получения покрытия приведены в табл. 9.

Таблица 9

| Способ получения покрытия | Обозначение |
|---------------------------|-------------|
| Катодное восстановление | — |
| Анодное окисление | An |
| Химический | — |
| Горячий | — |
| Термическое напыление | met |

3. Обозначения дополнительной обработки покрытия приведены в табл. 10.

Таблица 10

| Наименование дополнительной обработки покрытия | Обозначение |
|--|-------------|
| Оплавление | f |
| Наполнение | n |
| Хромирование* | c |

* Цвет хроматной пленки обозначают:

A — бесцветный с голубоватым оттенком; B — бесцветный с радужным оттенком; C — желтый, радужный; D — оливоковый (хаки).

Покрытия A и B относятся к 1-му классу хроматных покрытий, покрытия C и D, обладающие более высокой коррозионной стойкостью, относятся ко 2-му классу.

4. Обозначение типов никелевых и хромовых покрытий приведены в табл. 11.

Таблица 11

| Наименование покрытия | Обозначение |
|----------------------------|-------------|
| 1. Хромовое обычное | Cr |
| 2. Хромовое без трещин | CrT |
| 3. Хромовое микротрещинное | CrTc |
| 4. Хромовое микропористое | CrTp |

Продолжение табл. 11

| Наименование покрытия | Обозначение |
|---|-------------|
| 5. Никелевое блестящее | Nib |
| 6. Никелевое матовое или полублестящее, требующее полировки | Nip |
| 7. Никелевое матовое или полублестящее, которое не следует полировать механическим способом | Nis |
| 8. Никелевое двухслойное или трехслойное | Nid |

5. Обозначение записывают в строчку в следующем порядке:
 химический символ основного металла или обозначение неметалла, за которым следует наклонная черта;
 способ нанесения покрытия, при необходимости, указывают химический символ металла подслоя;
 химический символ металла покрытия (при необходимости в круглых скобках указывают чистоту металла в процентах);
 цифру, выражающую минимальную толщину покрытия на рабочей поверхности в мкм;
 обозначение типа покрытия (при необходимости);
 обозначение дополнительной обработки и класса (при необходимости).
 Примеры обозначений приведены в табл. 12.

Таблица 12

| Покрытие | Обозначение | Обозначение международного стандарта |
|---|------------------|--------------------------------------|
| 1. Цинковое покрытие по железу или стали толщиной 5 мкм | Fe/Zn5 | ISO 2081 |
| 2. Цинковое покрытие по железу или стали толщиной 25 мкм с бесцветным хроматным покрытием 1-го класса | Fe/Zn25c1A | ISO 4520 |
| 3. Оловянное оплавленное покрытие толщиной 5 мкм, нанесенное на железо или сталь по подслою никеля толщиной 2,5 мкм | Fe/Ni2,5Sn5f | ISO 2093 |
| 4. Серебряное покрытие по латунни толщиной 20 мкм | Cu/Ag20 | ISO 4521 |
| 5. Золотое покрытие с содержанием золота 99,5 % на медном сплаве толщиной 0,5 мкм | Cu/Au (99,5) 0,5 | ISO 4523 |
| 6. Микротрещинное хромовое покрытие толщиной до 1 мкм, по блестящему никелю толщиной 25 мкм, на пластмассе | PL/Ni25bCrms | ISO 4525 |
| 7. Покрытие сплавом олово-свинец, с содержанием олова 60 % толщиной 10 мкм, оплавленное, по железу или стали с подслоем никеля толщиной 5 мкм | Fe/Ni5Sn60-Pb10f | ISO 7587 |

Приложение 5. (Введено дополнительно, Изм. № 3).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Академией наук Литовской ССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Э. Б. Давидавичюс, канд. хим. наук; Г. В. Козлова, канд. техн. наук (руководители темы); Э. Б. Рамошкене, канд. хим. наук; Т. И. Бережняк; А. И. Волков, канд. техн. наук; Т. А. Карманова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.01.85 № 164

3. ВЗАМЕН ГОСТ 9.073—77; ГОСТ 21484—76

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|
| ГОСТ 9.032—74 | 14 |
| ГОСТ 21930—76 | 8 |
| ГОСТ 21931—76 | 8 |

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ (ноябрь 1996 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в октябре 1985 г., феврале 1987 г., мае 1993 г. (ИУС 1—86, 5—87, 8—92)

Редактор *Р. С. Федорова*
 Технический редактор *Н. С. Гришанова*
 Корректор *Е. Ю. Митрофанова*
 Компьютерная верстка *А. П. Финогновой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 19.11.96. Подписано в печать 16.01.97. Усл. печ. л. 3,35.
 Уч.-изд. л. 5,25. Тираж 511 экз. С 40. Зак. 1729.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
 Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.
 Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.
 ТЭЛР № 040138