

ОКП 0009
УДК 621.793.7

Группа Т94

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ПОКРЫТИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ И НЕМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ОСТІ 90370-86
НЕОРГАНИЧЕСКИЕ ЭЛЕКТРОАГРЕГАТОВ. ВЫБОР Впервые
ВИДОВ И ТОЛЩИН

Срок введения установлен с 01.01.1986 г.

Срок действия до 01.07.1992 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Стандарт распространяется на покрытия металлические и неметаллические неорганические защитные, защитно-декоративные, специальные, получаемые электрохимическим и химическим способами на металлической поверхности деталей электроагрегатов и коммутационных аппаратов.

Стандарт устанавливает требования к выбору видов и толщин покрытий в зависимости от назначения и условий эксплуатации.

Стандарт не распространяется на покрытия, используемые в качестве технологических.

Регистр. № ВИС-8390757 от 29.12.1986 г.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

I. ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.1. Покрытия различаются по назначению, виду и способу их нанесения.

I.2. По назначению покрытия разделяются на защитные, защитно-декоративные и специальные.

Защитные покрытия предназначены для защиты деталей от коррозии.

Защитно-декоративные покрытия предназначены для защиты деталей от коррозии и придания им декоративного вида.

Специальные покрытия предназначены для придания деталям определенных свойств (медное для приработки, хромовое износостойкое и т.п.).

I.3. По способу нанесения покрытия делятся на электрохимические и химические.

I.4. Вид покрытия выбирает в зависимости от назначения покрытия и условия эксплуатации, от металла детали.

I.5. При выборе вида и толщины покрытия следует учитывать назначение детали, свойства покрытия и его влияние на механические характеристики металла детали, допустимость контакта металла покрытия с металлом или покрытием сопрягаемой детали, способ получения покрытия, конфигурацию детали, экономическую целесообразность.

I.6. Ряды толщин покрытий по ГОСТ 9.303-84.

I.7. Обозначения покрытий соответствуют ГОСТ 9.306-85.

I.8. Технические требования к покрытиям и поверхности основного металла должны соответствовать ГОСТ 9.301-78.

I.9. Условия эксплуатации покрытий определены в соответствии с ГОСТ 15150-69.

В зависимости от конструктивного решения и размещения изделий приняты 4 группы условий эксплуатации.

Легкие условия эксплуатации (Л) - размещение деталей в помещениях (объемах) с кондиционированием воздуха; внутри герметизированных корпусов, заполненных сухим воздухом, азотом с точкой росы не выше -50°C или сухим инертным газом; при полном и постоянном погружении в масла или рабочие жидкости, не вызывающие коррозии.

Средние условия эксплуатации (С) - размещение деталей в закрытых вентилируемых помещениях (объемах) без искусственно регулируемых климатических условий.

Жесткие условия эксплуатации (Ж) - размещение деталей в закрытых помещениях (объемах), защищающих от прямого попадания влаги; колебания температуры и влажности несущественно отличаются от атмосферных.

Очень жесткие условия эксплуатации (ОЖ) - размещение деталей на открытом воздухе, в помещениях (объемах) со свободным доступом наружного воздуха и возможным попаданием влаги, в том числе и брызг морской воды.

I.IO Допустимые и недопустимые контакты металлов и покрытий, методы защиты их от контактной коррозии определяются в соответствии с ГОСТ 9.005-72.

I.II. Контактующие соединения неразъемных соединений дополнительно защищать при сборке ЛКП в соответствии с ОСТІ 90111-83.

Контактующие поверхности разъемных соединений дополнительно защищать при сборке невысыхающими пастами или смазками.

Выбор дополнительной защиты (ЛКП, смазка и т.п.) производится в зависимости от конструктивного решения, технических требова-

ний к изделию, условий эксплуатации. При этом необходимо учитывать, что смазка не должна попадать на реле, контакторы, микровыключатели, модули, электрообмотки, электросчетки, кнопки и т.п. изделия и детали. Дополнительная защита должна быть указана в конструкторской документации.

I.12. Выбор системы лакокрасочных покрытий, а также защиту лакокрасочным покрытием выступающих частей крепежа и посадочных поверхностей после сборки производить в соответствии с ОСТІ 90111-83.

Обозначение системы ЛКП - по ОСТІ 90055-85.

I.13. При выборе металлических покрытий для деталей диаметром (толщиной) до 1 мм следует учитывать, что механические свойства исходного материала могут ухудшаться на 30-40%.

I.14. Толщина материала, на который наносится металлическое и неметаллическое неорганическое покрытие, должна быть не менее 0,3 мм. Детали толщиной или диаметром менее 0,3 мм следует изготавливать из коррозионностойких металлов и сплавов, не требующих защитных покрытий.

I.15. В глухих отверстиях, каналах и вырезах диаметром (шириной) до 12 мм и в сквозных отверстиях, каналах и вырезах диаметром (шириной) до 6 мм наличие и заданная толщина покрытия на глубине более одного диаметра (одной ширины) не гарантируется, если нет дополнительных требований по наличию и толщине покрытия на этих участках.

I.16. Не допускается нанесение покрытий на детали и сборочные единицы, имеющие зазоры, из которых невозможно удалить остатки электролита.

I.17. Сварные и паянные детали, на которые наносится покрытие,

должны иметь по всему периметру непрерывные швы, исключаящие возможность попадания электролита в зазор. Допускается наносить покрытия на детали, сваренные точечной сваркой на пасте КОГ.

1.18. На деталях, соединяемые в сборочные единицы клеевой запрессовкой и другими аналогичными способами, покрытия должны наноситься до проведения этих операций.

1.19. Рекомендуемые покрытия приведены в разделах 2, 3, 4, 5, 6, 7. Покрытия, предусмотренные для более жестких условий эксплуатации, могут быть применены для более легких условий эксплуатации.

1.20. Основные характеристики покрытий приведены в приложениях.

1.21. При невозможности защиты деталей покрытиями, а также при невозможности применения дополнительной защиты ЛКП, смазка и т.п.) детали следует изготавливать из коррозионноустойчивых металлов и сплавов или применять конструктивные методы защиты.

1.22. Указанные в настоящем стандарте покрытия устойчивы к воздействию плесневых грибов.

2. ПОКРЫТИЯ ДЕТАЛЕЙ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ, НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ И СРЕДНЕЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

2.1. Для кадмированных и оцинкованных деталей, подлежащих последующему нанесению ЛКП, рекомендуется применять оксидное фосфатирование.

2.2. Для кадмированных и оцинкованных деталей замена хромирования на фосфатирование является обязательным, если детали полностью покрывается металлическим покрытием.

2.3. При нанесении твердого хромового и химического никелевого покрытия на поверхность деталей с предельными отклонениями размеров по 6-10 квалитетам (2, 2а, 3, 3А классы точности) размеры их под покрытие соответственно занижаются. В этом случае в чертеже должна быть запись в соответствии с ГОСТ 2.109-73 "Размер после покрытия".

2.4. Детали с химическим никелевым покрытием должны проходить обязательную термическую обработку, о чем должно быть указано в конструкторской документации:

- для общего случая - "Термообработать при температуре 275⁰С...300⁰С в течение 2...3 часов";

- для деталей, имеющих спай стекла - "Термообработать при температуре 230⁰С...250⁰С в течение 2...3 часов";

- в технически обоснованных случаях (детали магнитопроводов коммутационных аппаратов со специальными требованиями к стабильности магнитных характеристик и состоянию поверхности, с развальцованными поверхностями и т.п.) - "Термообработать в вакууме при остаточном давлении не более 2000 Па (15 мм рт.ст.) и температуре 390⁰С...410⁰С в течение 2...2,5 часов".

2.5. Рекомендации по защите мест контактов стальных деталей с деталями из медных, алюминиевых и магниевых сплавов даны в разделах 4, 5, 6 соответственно.

2.6. Выбор видов и толщин покрытий производить по таблице I.

Таблица I

ВЫБОР ВИДОВ И ТОЛЩИН ПОКРЫТИЙ ДЕТАЛЕЙ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ, НИЗКО- И
СРЕДНЕЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

Типовые группы деталей	Вид покрытия	Назначение покрытия	Обозначение видов и толщин покрытий по ГОСТ 9.306-85			
			Группы условий эксплуатации			
			Л	С	Ж	ОЖ
1	2	3	4	5	6	7
I. Детали с предельными отклонениями размеров по 5 качеству (I класс точности)	Окисное ¹	Защитное	Хим.Окс	-	-	-
2. Детали с предельными отклонениями размеров по 6-8 качествам (2 и 2а классы точности)	Цинковое	Защитное	ЦЗ.хр	-	-	-
	Кадмиевое		КдЗ.хр	-	-	-
3. Детали, имеющие посадки с натягом	Кадмиевое	Защитное	КдЗ.хр	-	-	-
4. Детали с предельными отклонениями размеров по 9-10 качествам (3 и 3а классы точности)	Цинковое Кадмиевое	Защитное	Ц6.хр	-	-	-
			Ц6.фос.окс	-	-	-
			Кд6.хр Кд6.фос.окс	-	-	-

Продолжение табл. I

1	2	3	4	5	6	7
5. Мелкие детали толщиной до 4 мм или диаметром до 12 мм со свободными размерами	Цинковое	Защитное	Ц6.хр	-	-	-
	Кадмиевое	Защитное	Ц6.фос.окс	-	-	-
			Кд6.хр	-	-	-
6. Детали, механически обработанные, литые ³ и сварные толщиной свыше 4 мм или диаметром свыше 12 мм со свободными размерами	Оксидное I	Защитное	Кд6.фос.окс	-	-	-
			Хим.Окс	-	-	-
	Цинковое	Защитное	Ц6.хр	-	-	-
			Ц6.фос.окс	-	-	-
	Кадмиевое	Защитное	Кд6.хр	Кд15.хр	Кд24.хр	Кд30.хр
			Кд6.фос.окс	Кд15.фос.окс	Кд24.фос.окс	Кд30.фос.окс
Оксидное I	Защитное	Хим.Окс	-	-	-	
		Фосфатное	Хим.Фос	Хим.Фос.гфж	-	
		противозадирное	Хим.Фос.окс	Хим.Фос.окс.гфж	-	
7. Детали с наружной резьбой. Шаг резьбы до 0,45; отклонение "g"	Цинковое	Защитное	Ц3.хр	-	-	-
			Ц3.фос.окс	-	-	-
	Кадмиевое	Защитное	Кд3.хр	-	-	-
Кд3.фос.окс			-	-	-	
8. Детали с наружной резьбой. Шаг резьбы 0,5-0,75; отклонение "e"	Цинковое	Защитное	Ц6.хр	-	-	-
			Ц6.фос.окс	-	-	-
	Кадмиевое	Защитное	Кд6.хр	-	-	-
Кд6.фос.окс			-	-	-	
9. Детали с наружной резьбой. Шаг резьбы 0,8 мм и более, отклонение "e"	Цинковое	Защитное	Ц9.хр	-	-	-
			Ц9.фос.окс	-	-	-
	Кадмиевое	Защитное	Кд9.хр	-	-	-
Кд9.фос.окс			-	-	-	

1	2	3	4	5	6	7
I0. Детали с внутренней резьбой и гайки с основным отклонением "g" или "h"	Цинковое	Защитное	Ц6.хр	-	-	-
			Ц6.фос.окс	-	-	-
	Кадмиевое	Защитное	Кд6.хр	-	-	-
			Кд6.фос.окс	-	-	-
I1. Детали, имеющие резьбу с натягом	Кадмиевое	Защитное	Кд3.хр	-	-	-
I2. Детали типа пружин диаметром (толщиной) от 0,3 до 0,5 мм	Фосфатное	Защитное	Хим.Фос	Хим.Фос.гфж	-	-
			Хим.Фос.окс	Хим.Фос. окс.гфж	-	-
I3. Детали типа пружин диаметром (толщиной) свыше 0,5 мм	Кадмиевое	Защитное	Кд6.хр	-	-	-
			Кд6.фос.окс	-	-	-
I4. Шлифы валов	Медное ⁴	Под притирку	М9	-	-	-
I5. Детали, требующие защитно-декоративной отделки	Хромовое	Защитно-декоративное	М9.Н6.Х	М18.Н9.Х	М30.Н12.Х	М36.Н15.Х
			М9.Хим.Н9.Х	М18.Хим.Н9.Х	М30.Хим.Н12.Х	М36.Хим.Н15.Х
I6. Детали, работающие на трение	Хромовое ⁴	Защитное, повышение поверхностной твердости и износостойкости	Хтв9	Хтв18	Хтв24	Хтв30
			Хмол9	Хмол18	Хмол24	Хмол30

Продолжение табл. I

1	2	3	4	5	6	7
I7. Детали сложной конфигурации, работающие на трение	Химическое никелевое	Защитное, повышение поверхностной твердости и износостойкости	Хим.Н9	Хим.Н18.гфж ⁵	Хим.Н24.гфж ⁵	Хим.Н24.гфж ⁵
I8. Детали, подвергаемые пайке	Оловянно-висмутовое	Защитное, под пайку	М9.0-Вн(99,8)6	М18.0-Вн(99,8)9	М30.0-Вн(99,8)12	-
I9. Детали, подвергаемые аргоно-дуговой сварке	Химическое никелевое	Защитное, под сварку	Хим.Н9	-	-	-

Примечания: I. Знак "I" означает, что детали с твердостью выше 1400 МПа (140 кгс/мм²) и цементированные детали не рекомендуется подвергать химическому оксидированию.

2. Знак "-" означает недопустимость покрытия в данных условиях эксплуатации.
3. Знак "3" означает, что детали из стального литья цинковать или кадмировать следует с последующим оксидным фосфатированием.
4. Знак "4" означает, что толщина покрытия может превышать указанную в таблице и устанавливаться конструктором в зависимости от конкретных требований к детали и условий эксплуатации.
5. Знак "5" означает, что детали, работающие на трение при наличии постоянного слоя смазки, гидрофобизированию не подвергать.

3. ПОКРЫТИЯ ДЕТАЛЕЙ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ

3.1. Коррозионная стойкость высоколегированных сталей определяется их химическим составом, структурой и условиями эксплуатации. Коррозионная стойкость сталей повышается с увеличением содержания в них хрома и уменьшением содержания углерода. Наиболее высокую коррозионную стойкость имеют хромистые стали, содержащие свыше 15% хрома и свыше 2% молибдена, аустенитные хромоникелевые стали, содержащие более 18% хрома.

3.2. Коррозионная стойкость высоколегированных сталей определяется защитными свойствами пассивной пленки, образующейся самопроизвольно в естественных условиях.

3.3. Коррозионная стойкость деталей из высоколегированных сталей улучшается при повышении чистоты обработки поверхности. Для механически обработанных деталей рекомендуется шероховатость поверхности, не превышающая $R_a=1,25$. Наибольшей коррозионной стойкостью обладают механически и электрохимически полированные детали.

3.4. Для повышения коррозионной стойкости высоколегированные стали подвергаются химической пассивации. При назначении перед химической пассивацией электрополирования в чертеже производится запись: "эп.Хим.Пас".

3.5. Поверхности деталей с предельными отклонениями размеров по 4-6 квалитетам (I и 2 классы точности) электрополированию подвергать не следует.

3.6. Химическую пассивацию не рекомендуется применять для деталей из сталей с содержанием хрома менее 13%. В этих случаях следует применять защиту смазками, герметиками, ЛКП.

3.7. Азотирование и цементация снижают коррозионную стойкость высоколегированных сталей.

3.8. Рекомендация по защите мест контактов стальных деталей с деталями из алюминиевых и магниевых сплавов даны в разделах 5 и 6 соответственно.

3.9. Выбор видов и толщин покрытий производить по таблице 2.

Таблица 2

ВИДЫ И ТОЛЩИНЫ ПОКРЫТИЙ ДЕТАЛЕЙ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ

Типовые группы деталей	Вид покрытия	Назначение покрытия	Обозначение видов и толщин покрытий по ГОСТ 9.306-85			
			Группы условий эксплуатации			
			Л	С	Ж	ОЖ
1	2	3	4	5	6	7
I. Детали, не требующие металлических покрытий	Химическое пассивное	Защитное				
I.1. Детали из сталей, содержащих более 25% хрома (типа 15Х28), и сталей, содержащих хрома 15% и более, молибдена - 2% и более			Хим.Пас	Хим.Пас	Хим.Пас	-
I.2. Детали из сталей аустенитного и аустенитно-ферритного классов типа 12Х18Н9Т, 15Х18Н12С4ТЮ	Химическое пассивное	Защитное	Хим.Пас эп.Хим.Пас	Хим.Пас эп.Хим.Пас Пас	- эп.Хим.Пас	- -
I.3. Детали из сталей мартенситного, ферритного и переходного классов типа 30Х13, 14Х17Н2, Х16Н3МАД, Х12Н2ВМФ, ЭХ13Н6ЛКЧ.	Химическое пассивное	Защитное	Хим.Пас эп.Хим.Пас	- эп.Хим.Пас Пас	- эп.Хим.Пас ²	- -
I.4. Детали азотируемые и цементируемые	Химическое	Защитное	-	-	-	-

Продолжение табл. 2

1	2	3	4	5	6	7	
2. Детали, работающие при высоких температурах:	до 300°C	Медное	Для улучшения свариваемости, защитное	МЗ	МЗ	МЗ	МЗ
	до 500°C	Кадмиевое покрытие никеля с последующей термообработкой		Н6.КдЗ.т.хр	Н6.КдЗ.т.хр	Н6.КдЗ.т.хр	Н6.КдЗ.т.хр
3. Детали, подвергаемые пайке	Оловянное, Оловянно-висмутовое	Защитное, под пайку	ОЗ.опл О-Вн(99,8)6	ОЗ.опл О-Вн(99,8)6	ОЗ.опл О-Вн(99,8)9	ОЗ.опл О-Вн(99,8)12	
4. Детали, подвергаемые сварке	Никелевое	Защитное, под сварку	Н6 Хнм.Н6	Н9 Хнм.Н9	- -	- -	
5. Детали, работающие на трение	Хромовое ³	Повышение поверхностной твердости и износостойкости	Хтв9	Хтв12	Хтв24	Хтв36	

Примечания к таблице 2

1. Знак "-" означает недопустимость покрытия для данных условий эксплуатации.
2. Знак "2" означает, что покрытие допускается применять только с дополнительной защитой смазками или гидрофобизацией.
3. Знак "3" означает, что толщина покрытия может превышать указанную в таблице и устанавливаться конструктором в зависимости от конкретных требований к детали и условий эксплуатации.

4. ПОКРЫТИЯ ДЕТАЛЕЙ ИЗ МЕДИ И ЕЕ СПЛАВОВ

4.1. Медные сплавы достаточно устойчивы в обычных атмосферных условиях, однако в промышленной и морской атмосфере (присутствие сернистых, аммонийных соединений и хлоридов) скорость коррозии их заметно возрастает.

4.2. Оловянные (типа БрО19), оловяннофосфористые (типа БрОФ6-0,15, БрОФ4-0,25), алюминевожелезные (типа БрАЖ3-4), алюминевожелезоникелевые (типа БрАЖН10-4-4) бронзы и медно-никелевые сплавы обладают повышенной коррозионной стойкостью, особенно в морских условиях.

4.3. Латунь с содержанием цинка свыше 30% (типа Л68, Л63, ЛС59-1) имеют склонность к сезонному коррозионному растрескиванию. Для предотвращения этого явления рекомендуется проводить дополнительный отжиг латуней в течение 1-3 часов при температуре от 260°C до 280°C.

4.4. При контакте с углеродистыми низколегированными и среднелегированными сталями, алюминиевыми и магниевыми сплавами на детали из меди и медных сплавов следует наносить оловянные или

кадмиевые покрытия. При этом толщина покрытий в обычных условиях эксплуатации должна составлять не менее 9 мкм, в жестких и очень жестких условиях - не менее 12 мкм.

4.5. Детали с предельными отклонениями размеров по 6-10 квалитетам (2, 2а, 3, 3а класс точности) выполняются с занижением размеров под покрытие, если толщина покрытия превышает допуск на изготовление детали. В этом случае в чертеже должна быть запись в соответствии с ГОСТ 2.109-73 "Размер после покрытия".

4.6. Покрытия никелем и сплавом олово-никель не рекомендуются для деталей, подвергавшихся в процессе эксплуатации многократным изгибам.

4.7. Детали из меди и медных сплавов, не имеющие металлических покрытий, подлежат химической пассивации.

4.8. Виды и толщины покрытий деталей из меди и медных сплавов приведены в таблице 3.

Таблица 3

ВИДЫ И ТОЛЩИНЫ ПОКРЫТИЙ ДЕТАЛЕЙ ИЗ МЕДИ И МЕДНЫХ СПЛАВОВ

Типовые группы деталей	Вид покрытия	Назначение покрытия	Обозначение видов и толщин покрытий по ГОСТ 9.306-85			
			Группы условий эксплуатации			
			Л	С	Х	ОЖ
1	2	3	4	5	6	7
1. Детали сложной конфигурации	Химическое никелевое	Защитное, повышение поверхностной твердости	Хим.Н6	Хим.Н9	Хим.Н12	Хим.Н15
2. Токоведущие детали	Оловянно-висмутовое	Защитное, под пайку	0-Вн(99,8)6	0-Вн(99,8)9	0-Вн(99,8)12	-
			НЗ.0-Вн(99,8)6	НЗ.0-Вн(99,8)9	НЗ.0-Вн(99,8)12	-
			Хим.НЗ.0-Вн(99,8)6	Хим.НЗ.0-Вн(99,8)9	Хим.НЗ.0-Вн(99,8)12	-
	Оловянно-никелевое	Защитно-декоративное, под пайку	0-Н(65)6	0-Н(65)9	0-Н(65)12	0-Н(65)15
3. Детали, требующие защитно-декоративной отделки	Хромовое	Защитно-декоративное	Н6.Х	Н9.Х	Н12.Х	Н15.Х
			Хим.Н6.Х	Хим.Н9.Х	Хим.Н12.Х	Хим.Н15.Х
	Оловянно-никелевое	Защитно-декоративное	0-Н(65)6	0-Н(65)9	0-Н(65)12	0-Н(65)15

Продолжение табл. 3

1	2	3	4	5	6	7
Детали с наружной резьбой. Шаг резьбы до 0,45 мм, отклонение "g"	Никелевое	Защитное	НЗ	-	-	-
	Химическое	Защитное	Хим.НЗ	-	-	-
	никелевое					
	Хромовое	Защитно-декоративное	НЗ.Х Хим.НЗ.Х	-	-	-
	Оловянно-никелевое	Защитно-декоративное, под пайку	0-Н(65)3	-	-	-
	Оловянно-висмутовое	Защитное под пайку	НН-3.0-Ви(99,8)3 Хим.НН-3.0-Ви(99,8)3 0-Ви(99,8)3	- - -	- - -	- - -
5. Детали с наружной резьбой. Шаг резьбы от 0,5 до 0,75 мм, отклонение "e"	Никелевое	Защитное	Н6	-	-	-
	Химическое		Хим.Н6	-	-	-
	никелевое					
	Хромовое	Защитно-декоративное	Н6.Х Хим.Н6.Х	-	-	-
	Оловянно-висмутовое	Защитное, под пайку	НН-3.0-Ви(99,8)6 Хим.НН-3.0-Ви(99,8)6 0-Ви(99,8)6	- - -	- - -	- - -
	Оловянно-никелевое	Защитно-декоративное, под пайку	0-Н(65)6	-	-	-

Продолжение табл. 3

1	2	3	4	5	6	7
6. Детали с наружной резьбой. Шаг резьбы 0,8 мм и более, отклонение "е"	Никелевое	Защитное	Н6 Хим.Н6	Н9 Хим.Н9	-	-
	Хромовое	Защитно-декоративное	Хим.Н6.Х	Хим.Н9.Х	-	-
			Оловянно-висмутосое	НЗ.0-Ви(99,8)6 Хим.НЗ.0-Ви(99,8)6	НЗ.0-Ви(99,8)9 Хим.НЗ.0-Ви(99,8)9	-
	Оловянно-никелевое ²	Защитно-декоративное, под пайку	0-Би(99,8)6 0-Н(65)6	0-Ви(99,8)9 0-Н(65)9	-	-
7. Детали, не имеющие покрытий	Химическое пассивное	Защитное	Хим.Пас	Хим.Пас	Хим.Пас	Хим.Пас ³

Примечания к таблице 3

1. Знак "-" означает, что указанное покрытие в данных условиях эксплуатации не разрешается.
2. Знак "2" означает, что при нанесении покрытия допускается не ограничивать максимальную толщину покрытия без изменения минимальной толщины, указанной в таблице.
3. Знак "3" означает, что покрытие допускается применять для сплавов с повышенной коррозионной стойкостью типа ВрО19, ВрОФ6-0,15, ВрАЖ9-4, Л68, Л63 и др.

5. ПОКРЫТИЯ ДЕТАЛЕЙ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ

5.1. Деформируемые алюминиевые сплавы по коррозионной стойкости можно разделить на две группы.

Сплавы, не легированные медью, и плакированные сплавы обладают сравнительно высокой коррозионной стойкостью. К этой группе относятся алюминий, сплавы типа АМц, АМг1, АМг2, АМг3, АМг4, АМг5, АМг6, АВТ, АД31, АД33, а также плакированные сплавы Д16Т, Д19Т, В95, АК4-1.

Легированные медью неплакированные сплавы обладают пониженной коррозионной стойкостью. К этой группе относятся сплавы типа Д16Т, Д19Т, АК4-1, Д1, АК4, АК6, АК8, В95, В93.

5.2. К литейным сплавам, обладающим сравнительно высокой коррозионной стойкостью, относятся сплавы типа АЛ2, АЛ4, АЛ9, АЛ9-1, АЛ22, ВАЛ5.

Литейные сплавы, легированные медью, типа АЛ5, АЛ9, АЛ21, АЦР1У, ВАЛ1, ВАЛ8, ВАЛ10 характеризуются пониженной коррозионной стойкостью.

Пористость отлитых деталей для всех сплавов не должна превышать трех баллов по ОСТ 90029-79.

5.3. Основным видом покрытия деталей из алюминиевых сплавов является анодно-окисное, полученное в серной кислоте с последующим наполнением покрытия в растворе бихромата калия (Ан.Окс.нхр).

5.4. Для защиты от коррозии деталей с малыми допусками применяется анодное окисление в хромовой кислоте (Ан.Окс.хром) или химическое оксидирование (Хим.Окс).

Для деталей из литейных алюминиевых сплавов допускается применение химического окисного покрытия (Хим.Окс) вместо анодно-окисного покрытия, получаемого в хромовой кислоте (Ан.Окс.хром).

5.5. Для деталей и сборочных единиц, имеющих точечную или роликовую сварку, паянных в соляных ваннах припоем типа "Силумин", а также сборочных единиц с запрессованными втулками (или другими деталями) из нержавеющей сталей, допускается химическое окисное покрытие с последующей дополнительной защитой ЛКП.

5.6. Анодно-окисное и химическое окисное покрытия являются хорошей основой для нанесения лакокрасочного покрытия.

5.7. Анодное окисление в серной кислоте может увеличивать шероховатость поверхности.

Анодное окисление в хромовой кислоте в меньшей степени влияет на шероховатость поверхности.

5.8. Анодно-окисные покрытия, получаемые в хромовом электролите, более пластичны, чем покрытия, получаемые в сернокислотном электролите.

5.9. Анодное окисление в хромовой кислоте рекомендуется для алюминиевых сплавов, содержащих не более 5% меди.

Для сплавов, содержащих более 5% меди, допускается анодное окисление только в серной кислоте.

5.10. Толстослойные анодноокисные покрытия являются износостойкими и обладают тепло и электроизоляционными свойствами.

5.11. Толстослойные анодноокисные покрытия увеличивают размер детали примерно на 0,5 толщины покрытия на сторону и шероховатость поверхности на 2 класса. Следует учитывать возможность снижения усталостной прочности металла в результате толстослойного анодного окисления.

5.12. Качество анодноокисного покрытия улучшается от повышения чистоты обработки поверхности деталей.

5.13. Для сплавов, содержащих более 3% меди, не рекомендуется

ся применять анодноокисное электроизоляционное покрытие (Л.Окс.из).

5.14. Не допускается анодное окисление сборочных единиц при наличии деталей из других металлов.

5.15. В легких условиях эксплуатации допустимы контакты алюминиевых сплавов с любыми металлами.

В средних условиях эксплуатации допустимы контакты алюминиевых сплавов с алюминиевыми сплавами, с любым металлом, покрытым кадмием, оловом или хромом на толщину не менее 9 мкм, а также с анодированными титановыми сплавами и высоколегированными сталями при условии постановки последних на сырых грунтах или смазках.

В жестких и очень жестких условиях эксплуатации допустимы контакты алюминиевых сплавов с однородными алюминиевыми сплавами, а также с любым металлом, покрытым кадмием на толщину не менее 12 мкм при условии дополнительной защиты контактирующих поверхностей и мест стыков лакокрасочными покрытиями.

5.16. Для неразъемных соединений постановка крепежа, заклепок, запрессовка втулок, а также деталей, выполненных по 6-8 квалитетам (2 и 2а классы точности), и деталей с натягом в средних, жестких и очень жестких условиях эксплуатации должна производиться на сырых лакокрасочных грунтах или герметиках. Места стыковки и сборочные единицы после сборки защищаются лакокрасочными покрытиями.

Для разъемных соединений постановку аналогичных деталей производить на консистентных смазках или невысыхающих пастах.

5.17. Детали из алюминиевых сплавов, находящиеся в контакте с теплозвукоизоляционными материалами, графитом или углепластиком должны предварительно подвергаться анодному окислению в сер-

ной кислоте с наполнением в растворе бихромата калия и покрываться ЛКП.

Для сборочных единиц с графитом или углепластиком должен применяться крепеж из титановых сплавов или коррозионностойких сталей. Сборочные единицы из графита, углепластика с алюминиевыми сплавами не допускается использовать в жестких и очень жестких условиях эксплуатации.

5.18. Для клепки сборочных единиц из алюминиевых сплавов типа ДІ6 и В95 применять заклепки из сплавов В65, ДІ8, ДІ9П.

Для клепки сборочных единиц из сплавов АМг3, АМг4, АМг5, АМг6 применять заклепки из сплава АМг5.

Заклепки подвергать анодному окислению в серной кислоте с наполнением в растворе бихромата калия. В технически обоснованных случаях допускается замена анодного окисления на химическое оксидирование с последующей защитой ЛКП.

Таблица 4

ВИДЫ И ТОЛЩИНЫ ПОКРЫТИЙ ДЕТАЛЕЙ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ

Типовые группы деталей	Вид покрытия	Назначение покрытия	Обозначение покрытия по ГОСТ 9.306-85	Группы условий эксплуатации			
				Л	С	Ж	ОЖ
1	2	3	4	5	6	7	8
I. Детали из алюминия, плакируемых деформируемых сплавов типа Д16, Д19, В95, АК4-1, неплакированных деформируемых алюминиевых сплавов типа АМг, АМц, АВ, АД31	Анодно-окисное	Защитное	Ан.Окс.нхр	+	+	-	-
			Ан.Окс.нхр/лкп	+	+	+	+
			Ан.Окс.хром	+	+	-	-
			Ан.Окс.хром/лкп	+	+	+	+
	Окисное	Защитное	Хим.Окс ³	+	-	-	-
			Хим.Окс ³ /лкп	+	+	+	-
	Анодно-окисное	Износостойкое	Ан.Окс.тв ⁵	+	+	-	-
Ан.Окс.тв ⁵ .нхр			+	+	+ ⁴	-	
Анодно-окисное	Электроизоляционное	Ан.Окс.из ⁵ .прп	+	+	-	-	
2. Детали из неплакированных деформируемых сплавов типа Д16, Д19, В95, АК4, Аж6, АК4-1	Анодно-окисное	Защитное	Ан.Окс.нхр	+	-	-	-
			Ан.Окс.нхр/лкп	+	+	+	+
			Ан.Окс.хром	+	-	-	+
			Ан.Окс.хром/лкп	+	+	+	+
	Окисное	Защитное	Хим.Окс ³	+	-	-	-
			Хим.Окс ³ /лкп	+	+	+	+

Продолжение табл. 4

1	2	3	4	5	6	7	8	
3	эталы из алюминия, лакированных деформируемых или нелакированных деформируемых сплавов типа АМГ1, АМЦ1	Анодно-окисное	Износостойкое	Ан.Окс.тв ⁵ Ан.Окс.тв ⁵ нхр	+	-	-	-
		Анодно-окисное	Электроизоляционное	Ан.Окс.из ⁵ при	+	+	-	-
		Аноцвет	Защитно-декоративное	Аноцвет	+	+	-	-
4.	Детали из литейных сплавов типа АЛ2, АЛ9, АЛ22, ВАЛ5	Анодно-окисное	Защитное	Ан.Окс.нхр ⁶	+	+ ⁴	-	-
				Ан.Окс.нхр/лкп ⁶	+	+	+	+
				Ан.Окс.хром	+	+ ⁴	-	-
				Ан.Окс.хром/лкп	+	+	+	+
		Окисное	Защитное	Хим.Окс ³ Хим.Окс ³ /лкп	+	-	-	-
	Анодно-окисное	Износостойкое	Ан.Окс.тв ^{5,6} Ан.Окс.тв.нхр ^{5,6}	+	+ ⁴	-	-	
5.	Детали из литейных сплавов типа АЛ5, АЛ9, АЛГ1, ВАЛ8, ВАЛ10	Анодно-окисное	Защитное	Ан.Окс.нхр ⁶	+	-	-	-
				Ан.Окс.нхр/лкп ⁶	+	+	+	+
				Ан.Окс.хром	+	-	-	-
				Ан.Окс.хром/лкп	+	+	+	+
		Окисное	Защитное	Хим.Окс ³ Хим.Окс ³ /лкп	+	-	-	-

Продолжение табл. 4

1	2	3	4	5	6	7	8
6. Детали из деформируемых и литейных сплавов	Анодно-окисное	Износостойкое	Ан.Окс.тв ^{5,6} Ан.Окс.тв.нхр ^{5,6}	+	-	-	-
	Оловянно-висмутное	По пайку, для снижения переходного сопротивления	МЗ.О-Ви(99,8) ⁶ ИЗ.О-Ви(99,8) ⁶	+	-	-	-
	Кадмиевое	Для улучшения теплообмена	Кд ⁵ ⁶	+	-	-	-

Примечания таблице 4.

1. Знак "+" означает допустимость покрытия в данных условиях эксплуатации.
2. Знак "-" означает недопустимость покрытия в данных условиях эксплуатации.
3. Знак "3" означает, что указанный вид покрытия включает: Хим.Окс.хром, Хим.Окс.фтор, Хим.Окс.фос.фтор.
4. Знак "4" означает, что указанное покрытие допускается применять, если появление незначительных коррозионных поражений не влияет на работоспособность изделия.
5. Знак "5" означает, что толщина покрытия определяется конструктором, исходя из конкретных требований к детали.
6. Знак "6" означает, что покрытие не рекомендуется для деталей, отливаемых в землю.

6. ПОКРЫТИЯ ДЕТАЛЕЙ ИЗ МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

6.1. Из магниевых сплавов могут изготавливаться детали герметичных узлов, а также детали, доступные в процессе эксплуатации для осмотра и ремонта лакокрасочных покрытий.

6.2. Магниевые сплавы обладают пониженной коррозионной стойкостью. Наиболее уязвимыми для коррозии участками в конструкциях из магниевых сплавов являются места сочленений с разнородными металлами и сплавами, з. зоры, щели, карманы, в которых может скапливаться влага. Поэтому при эксплуатации они должны защищаться с особой тщательностью.

6.3. В легких условиях эксплуатации для магниевых сплавов допустимы следующие контакты (при условии дополнительной защиты грунтами или смазками):

- с магниевыми сплавами, отличающимися по составу;
- с ^{магниевыми}алюминий сплавами (3-7% магния) с анодноокисным покрытием;
- с любым металлом, покрытым кадмием, хромом, оловом;
- с титаном при соотношении площадей 1:7.

6.4. Для деталей, эксплуатируемых в атмосферных условиях, толщина покрытия контактирующих с магниевыми сплавами металлов должна составлять при наличии дополнительной защиты их полной системой ЛКП:

- в средних условиях - не менее 9 мкм;
- в жестких и очень жестких условиях - не менее 12 мкм.

6.5. Для неразъемных соединений постановка крепежа, заклепок, запрессовка втулок, деталей, выполненных по 6-8 классам (2 и 2а классы точности), и деталей с натягом в зависимости от условий эксплуатации должна производиться на сырых грунтах или герметиках. После сборки на крепеж, заклепки, втулки и другие детали и места стыков наносится ЛКП с заходом на деталь из маг-

ниевого сплава на 5-7 мм.

Для разъемных соединений постановку аналогичных деталей производить на консистентных смазках с последующей защитой стыковочных швов теми же смазками или невысыхающих пастах (типа АЛКМ-І) с последующей защитой ЛКП.

6.6. Для очень жестких условий эксплуатации применять магниевые сплавы повышенной коррозионной стойкости (МЛ5пч, МА2-Іпч, МА8, ВМЛ9-І, МЛ20-І) с дополнительной защитой ЛКП в сочетании с герметиками.

6.7. Защита от коррозии деталей из магниевых сплавов осуществляется методом химического оксидирования в хроматных растворах с последующим нанесением ЛКП.

6.8. Обозначение покрытия по ГОСТ 9.306-85:

Хим.Окс.хром/лкп

7. ПОКРЫТИЯ ДРАГОЦЕННЫМИ МЕТАЛЛАМИ

7.1. Покрытие драгоценными металлами подвергаются детали коммутационных аппаратов с целью снижения переходного сопротивления и обеспечения устойчивой электропроводности.

7.2. Покрытие драгоценными металлами и их сплавами может быть разрешено к применению только по согласованию с Главным конструктором.

7.3. Покрытие серебром и его сплавами наносится на детали из меди и ее сплавов или детали, предварительно покрытые медью.

7.3.1. При выборе серебряного покрытия следует учитывать, что серебро подвержено действию сернистых соединений, находящихся в воздухе, серосодержащих резин и других полимерных материалов.

При этом серебро покрывается темной пленкой сульфида серебра, которая увеличивает переходное сопротивление.

7.3.2. Для защиты серебра от потемнения при конструировании изделий следует исключать материалы, выделяющие серосодержащие соединения, особенно в замкнутых объемах, и применять дополнительную обработку серебряного покрытия ингибиторами или хроматную пассивацию.

7.3.3. Покрытие сплавом серебро-сурьма обладает повышенной твердостью и износостойкостью по сравнению с чистым серебром и рекомендуется для деталей, работающих на трение.

7.4. Покрытие золотом и его сплавами наносится на детали из серебра и его сплавов, никеля и его сплавов, меди и ее сплавов непосредственно или по подслою никеля. Никелевый подслоя обеспечивает сохранение характеристик покрытия при температуре до 300°C.

7.5. Покрытия сплавами золото-никель и золото-кобальт обладают повышенной твердостью по сравнению с золотым покрытием и рекомендуются для предотвращения "залипания" в контактных системах.

7.6. Покрытие палладием наносится на детали из серебра, меди и ее сплавов непосредственно или по подслою никеля. Никелевый подслоя обеспечивает сохранение характеристик покрытия при температуре до 200°C.

7.7. Толщина покрытия драгоценными металлами и их сплавами устанавливается конструктором в зависимости от конкретных требований к детали и покрытию.

Максимальная толщина покрытия золотом и его сплавами, палладием составляет 6 мкм.

Максимальная толщина покрытия серебром и его сплавами составляет 12 мкм.

7.8. Толщина медного подслоя под серебряное покрытие составляет 3 мкм.

Толщина никелевого подслоя под золотое и палладиевое покрытия в зависимости от условий эксплуатации составляет:

- в легких и средних условиях - 3 мкм;
- в жестких условиях - 9 мкм;
- в очень жестких условиях - 12 мкм.

7.9. Обозначение покрытий в чертежах - по ГОСТ 9,306-85.

Покрытие серебром	Ср...
Покрытие серебром с подслоем меди	М...Ср...
Покрытие сплавом серебро-сурьма	Ср-Су(99)...
Покрытие золотом	Зл...
Покрытие золотом с подслоем никеля	Н...Зл...
Покрытие сплавом золото-никель	Зл-Н(99,7)...
Покрытие сплавом золото-кобальт	Зл-Ко(99,9)...
Покрытие палладием	Пд...
Покрытие палладием с подслоем никеля	Н...Пд...

Приложение I

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОКРЫТИЙ

I. Цинковое покрытие

I.1. Цинковое покрытие рекомендуется для защиты от коррозии стали в пресной воде.

I.2. Хроматированные и фосфатированные цинковые покрытия имеют удовлетворительную коррозионную стойкость при контакте деталей с топливом, содержащим сернистые соединения.

I.3. Для деталей, находящихся внутри изделий при затрудненном обмене воздуха между внутренним пространством и внешней средой и наличии в замкнутом пространстве материалов, выделяющих при старении летучие органические вещества, контакте с олифой и растительными маслами, цинковые покрытия рекомендуется применять с дополнительной защитой лакокрасочными покрытиями.

I.4. Электрохимическое цинкование не допускается для деталей, изготовленных из сталей с прочностью более I,4 ГПа (140 кгс/мм²).

I.5. Допустимая рабочая температура цинкового покрытия до +300°C.

I.6. Микротвердость цинкового покрытия составляет 0,5-0,6 ГПа (50-60 кгс/мм²).

I.7. Цинковое покрытие выдерживает развальцовку и гибку, не выдерживает запрессовку.

2. Кадмиевое покрытие

2.1. Кадмий защищает сталь от коррозии в морской воде.

2.2. Кадмиевое покрытие не рекомендуется для деталей, рабо-

таких в атмосфере промышленных районов, содержащей сернистый ангидрид, в атмосфере, содержащей летучие агрессивные соединения, выделяющиеся из органических веществ (при высыхании олифы, масляных лаков и т.п.), в контакте с топливами, содержащими сернистые соединения.

2.3. Допустимая рабочая температура кадмиевого покрытия до $+250^{\circ}\text{C}$.

2.4. Микротвердость кадмиевого покрытия составляет $0,3-0,5$ ГПа ($35-50$ кгс/мм²).

2.5. Кадмиевое покрытие хорошо выдерживает развальцовку, запрессовку, штамповку, свинчивание.

2.6. Следует учитывать дефицитность кадмия и использовать кадмиевые покрытия только в тех случаях, когда применение цинковых покрытий недопустимо.

3. Медное покрытие

3.1. Для защиты от коррозии медное покрытие как самостоятельное не применяется.

3.2. Допустимая рабочая температура медного покрытия до $+300^{\circ}\text{C}$.

3.3. Микротвердость медного покрытия, полученного из щелочных электролитов, составляет $1,0-1,5$ ГПа ($120-150$ кгс/мм²), из кислых электролитов - $0,6-0,8$ ГПа ($60-80$ кгс/мм²).

3.4. Медное покрытие обладает высокой электропроводностью, пластичностью, выдерживает глубокую вытяжку, развальцовку, хорошо полируется, облегчает приработку, притирку и свинчивание.

4. Никелевое покрытие

4.1. Никелевое покрытие обеспечивает защиту покрываемого металла от коррозии только механически, т.е. при отсутствии в нем

пор или трещин.

4.2. Никелевое покрытие оказывает большое влияние на механические свойства сталей: при толщине покрытия 12 мкм предел выносливости сталей уменьшается почти в два раза.

4.3. Микротвердость никелевого покрытия, получаемого электрохимическим способом, составляет 2-4 ГПа (200-400 кгс/мм²), химическим без термообработки - 3,2-6,0 ГПа (320-600 кгс/мм²) и 6,5-9,0 ГПа (650-900 кгс/мм²) после термообработки.

4.4. Никелевые покрытия плохо выдерживают развальцовку, со временем тускнеют.

5. Хромовое покрытие

5.1. Хромовое покрытие обеспечивает защиту покрываемого металла механически.

5.2. Свойства хромовых покрытий зависят от технологического процесса их получения. Твердое хромовое покрытие обладает низкой пластичностью, хорошо выдерживает равномерно распределенную нагрузку, не выдерживает сосредоточенных ударных нагрузок, эффективно работает на трение. Молочное хромовое покрытие обладает высокой пластичностью, но меньшей твердостью, чем твердое хромовое покрытие.

5.3. В процессе хромирования происходит сильное наводороживание и связанное с этим охрупчивание металла. Хромовое покрытие снижает предел выносливости стали почти в два раза.

5.4. Микротвердость твердого хромового покрытия составляет 7,5-11,0 ГПа (750-1100 кгс/мм²), молочного - 4,5-6,0 ГПа (450-600 кгс/мм²).

6. Оловянное покрытие

6.1. Оловянное покрытие защищает сталь от коррозии во многих органических средах. Покрытие пористое; уменьшение пористости и увеличение стойкости покрытия достигается оплавлением.

6.2. Окисляясь на воздухе при низких температурах (от минус 18°C до плюс 13°C), чистое олово со временем переходит в крупную модификацию, в связи с чем применение оловянных покрытий при низких температурах ограничено.

6.3. Допустимая рабочая температура оловянного покрытия до $+200^{\circ}\text{C}$.

6.4. Микротвердость оловянного покрытия составляет $0,12-0,2$ ГПа ($12-20$ кгс/мм²).

6.5. Оловянное покрытие хорошо выдерживает развальцовку, штамповку, запрессовку, хорошо сохраняется при свинчивании. Оплавленное покрытие сохраняет способность к пайке в течение 1,5-2 месяцев складского хранения.

7. Серебряное покрытие

7.1. Серебро обладает высокой коррозионной стойкостью в атмосфере чистого воздуха и во влажной атмосфере.

7.2. Серебряное покрытие не рекомендуется для деталей, подвергающихся воздействию аммиака и сернистых соединений, для деталей, работающих в контакте с органическими материалами, содержащими серу. Сбразующаяся сульфидная пленка на поверхности серебряного покрытия повышает переходное электрическое сопротивление, что ограничивает применение серебра для покрытия контактов, работающих при малых контактных давлениях и малых токовых нагрузках.

7.3. Допустимая рабочая температура серебряного покрытия до $+700^{\circ}\text{C}$.

7.4. Микротвердость серебряного покрытия составляет I, I-I,4 ГПа (110-140 кгс/мм²), со временем микротвердость уменьшается до 0,6 ГПа (60 кгс/мм²).

7.5. Серебряное покрытие выдерживает гибку, развальцовку, хорошо полируется и паяется, сохраняется при свинчивании.

7.6. Применение серебряного покрытия рекомендуется для снижения переходного сопротивления и повышения электропроводности токопроводящих деталей, для предотвращения схватывания при свинчивания резьбовых деталей из коррозионностойких сталей в тех случаях, где невозможно применение других покрытий.

8. Золотое покрытие

8.1. Золотое покрытие обеспечивает защиту покрываемого металла механически.

8.2. Золотое покрытие обладает высокой стойкостью в тропической атмосфере и серосодержащих средах, сохраняет постоянство электрических параметров.

8.3. Микротвердость золотого покрытия составляет 0,4-I ГПа (40-100 кгс/мм²).

8.4. Золотое покрытие характеризуется высокой теплопроводностью и электропроводностью, высокой отражательной способностью, хорошо полируется и паяется, выдерживает развальцовку и гибку.

9. Палладиевое покрытие

9.1. Палладиевое покрытие обладает высокой стойкостью в атмосферных условиях и при воздействии сероводорода, защищая механически покрываемый металл.

9.2. Детали с палладиевым покрытием не рекомендуется применять в замкнутом объеме при затрудненном обжиге воздуха, при на-

личии во внутреннем объеме органических веществ, которые взаимодействуют с палладием с образованием темных пленок, увеличивающих переходное сопротивление контактирующих поверхностей.

9.3. Микротвердость палладиевого покрытия составляет 2,0-2,5 ГПа (200-250 кгс/мм²).

9.4. Палладиевое покрытие обладает высокой износостойкостью и электропроводностью. Применение палладиевого покрытия рекомендуется для снижения переходного сопротивления контактирующих поверхностей, а также для повышения их поверхностной твердости и износостойкости при необходимости сохранения постоянства переходного электрического сопротивления.

Поверхности, работающие на трение, после палладирования рекомендуется полировать.

10. Покрытие сплавом олово-висмут

10.1. Покрытие сплавом олово-висмут по коррозионной стойкости сравнимо с оловянным покрытием.

10.2. Покрытие легко паяется и сохраняет способность к пайке в течение года.

10.3. Для сохранения способности к пайке на детали из медных сплавов рекомендуется наносить покрытие по никелевому или медному подслою.

10.4. Сплав не образует хрупкой модификации при низких температурах. Рабочая температура сплава от -60°C до +180°C.

10.5. Покрытие менее склонно к иглообразованию (образование нитевидных токопроводящих кристаллов), чем оловянное покрытие.

Для уменьшения иглообразования рекомендуется наносить покрытие по никелевому подслою.

11. Двухслойное покрытие гальванотермический никель-кадмий
(Н.Кд.т.хр)

11.1. Двухслойное покрытие Н.Кд.т.хр получают осаждением никеля и кадмия при соотношении толщин 3:1 или 4:1 с последующей термообработкой для образования диффузионного слоя и хромированием.

11.2. Допустимая рабочая температура покрытия до $+500^{\circ}\text{C}$.

11.3. Покрытие стойко к воздействию повышенной температуры и влажности, хорошо работает на свинчивание.

11.4. Покрытие может применяться только для деталей простой конфигурации.

12. Покрытие сплавом олово-никель

12.1. Покрытие сплавом олово-никель рекомендуется как защитно-декоративное для деталей, подлежащих пайке.

12.2. При пайке деталей, покрытых сплавом олово-никель, требуется применение активных или активизированных флюсов.

12.3. Допустимая рабочая температура покрытия до $+300^{\circ}\text{C}$.

12.4. Микротвердость покрытия 5-6 ГПа ($500-600 \text{ кгс/мм}^2$).

12.5. Покрытие обладает высокой коррозионной стойкостью, износостойкостью, хорошо паяется.

12.6. В связи с повышенной хрупкостью покрытие олово-никель не рекомендуется для деталей, подлежащих развальцовке или подвгаемым воздействию ударных нагрузок.

Приложение 2
ОбязательноеП Е Р Е Ч Е Н Ь
нормативно-технической документации, используемой
в стандарте

Наименование стандарта	Номер стандарта
ЕСЗКС. Допустимые и недопустимые контакты металлов. Общие требования	ГОСТ 9.005-72
ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Технические требования	ГОСТ 9.301-78
ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору	ГОСТ 9.303-84
ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Обозначения	ГОСТ 9.306-85
Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категория, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды	ГОСТ 15150-69
Размеры после покрытия	ГОСТ 2.102-73

Наименование стандарта	Номер стандарта
Метод определения макроструктуры отливок из алюминиевых литейных сплавов	ОСТІ 90029-79
Покрyтия лакокрасочные для авиационной техники	ОСТІ 90055-85
Покрyтия лакокрасочные приборов и электроагрегатов. Общие технические условия. Выбор систем покрытий	ОСТІ 90111-83

СО Д Е Р Ж А Н И Е

	Стр.
1. Общие технические требования	2-5
2. Покрытия деталей из углеродистых низколегированных и среднелегированных сталей	5-10
3. Покрытия деталей из коррозионностойких сталей	11-14
4. Покрытия деталей из меди и ее сплавов	14-19
5. Покрытия деталей из алюминиевых сплавов	19 25
6. Покрытия деталей из магниевых сплавов	26 27
7. Покрытия драгоценными металлами	27-29
8. Приложение I. Основные характеристики металлических покрытий	24 37
9. Приложение 2. Перечень нормативно-технической докумен- тации, используемой в стандарте	37 38

ВИАМ Зак. 320-87г, тир. 300 экз.
 Рассылается по списку