

## SPC 材料标准和规格

MSS	2.003	电涂
验证人	JAW	
校订版本	C	线 4 涂层厚度列为 0.4- 1.0 Mil (0.00004-0.0001). 从毫米到英寸的转换，增加了每个常见工程信息的涂层厚度。
日期	2015 年 9 月 28 日	

### 范围：

本说明书旨在定义单个零件和组件的电镀。

### 背景：

电镀是一种使用电流在部件上沉积涂料的涂装工艺。这是一种阴极过程，它使用直流电流将涂料颗粒“拉”到带电部分的表面。所得涂层是真实的原始表面并且在应用中是均匀的。涂漆后会反映出不良的表面光洁度。喷涂油漆不会填充表面不连续性。油漆将应用于电离槽液体接触零件的所有地方。

### 一般规格：

1. 目的：电子涂层主要添加到部件中以防止腐蚀，但也具有对部件的可销售性重要的外观功能。
2. 制备：必须进行预涂表面处理，以确保粘合；涂层前，部件必须无腐蚀。
3. 颜色：黑色-涂层必须与覆盖范围内没有明显的变化或间隙一致。
4. 厚度：0.6-1.2 Mil (0.0006-0.0012")，除非另有说明。
5. 光泽度：75% +/- 10%，按照 ASTM D523 的 60 度光泽度计测量 (重新加工的部件，由于重新烘烤而倾向于变钝，必须仍满足次要求！)
6. 附着力：测试验证符合 ASTM D3359, 3B 级
7. 夹杂物：饰面中不得有任何夹杂物或碎屑。
8. 尺寸：涂层后，关键尺寸和螺纹形式必须在公差范围内。