



# ASTM B488 - 11

## 工业用电镀金镀层标准

( 中文版 )

Standard Specification for  
Electrodeposited Coatings of Gold for  
Engineering Uses

美国材料与试验协会

2011

## 目 录

1. 范围 .....	1
2. 引用文件 .....	1
3. 术语 .....	3
4. 分类 .....	3
5. 订购信息 .....	5
6. 制造 .....	5
7. 镀层要求 .....	6
8. 抽样 .....	8
9. 试验方法 .....	8
10. 政府特殊要求 .....	10
11. 关键词 .....	10
附录（非强制性信息） .....	11

# 工程用电镀金镀层标准<sup>①</sup>

本标准是以固定代号 B488 发布的。其后的数字表示原文本正式通过的年号；在有修订的情况下，为上一次的修订年号；圆括号中数字为上一次重新确认的年号。上标符号 (ε) 表示对上次修改或重新确定的版本有编辑上的修改。

本标准已经美国国防部认可采用。

## 1. 范围

**1.1** 本标准包含了工程用金含量不少于 99.00%（重量百分比）的电镀金镀层的技术要求。

**1.2** 本标准不适用于自动催化、浸渍和蒸气沉积金镀层。

**1.3** 满足本标准的镀金层耐腐蚀和防止变色（包括耐摩擦腐蚀和催化聚合），附着力好，接触电阻低且稳定，容易焊接，还能反射红外线。由于金纯度和硬度不同，本标准包括几种类型的镀层，

**1.4** 本规范的数值以国际标准单位(SI)表示的数值作为标准值。括号里给出的数值仅供参考。

**1.5** 以下的危险品警告只适用于本标准试验方法节，即节 9。本标准并没有完全列举所有的安全声明，如果有必要，根据实际使用情况进行斟酌。使用本规范前，使用者有责任制定符合安全和健康要求的条例和规范，并同时明确该规范的使用范围。

## 2. 引用文件

### 2.1 ASTM 标准<sup>②</sup>

B32 焊料金属

B183 电镀用低碳钢准备方法

B242 电镀用高碳钢准备方法

B253 电镀用铝合金准备方法

B254 不锈钢电镀方法

B281 电镀和转化膜用铜和铜基合金准备方法

B322 电镀前清洗金属方法

<sup>①</sup> 本试验方法由 ASTM 金属和无机涂层委员会 B08 管辖，并由 B08.08.02 前处理分委会直接负责。现行版本于 2011 年 10 月 1 日批准，2010 年 11 月发行。最初批准在 1968，最近版本在为 B488-01 (2010) e01 在 2010 批准。DOI 编号：10.1520/B0488-11。

<sup>②</sup> 如需参照 ASTM 标准，访问 ASTM 网站 [www.astm.org](http://www.astm.org)，或联系 ASTM 客户服务 [Service@astm.org](mailto:Service@astm.org)。如需要《ASTM 标准年鉴》的内容信息，浏览 ASTM 网站的标准索引页。

---

---

## 完整版本请在线下单

或咨询：

TEL: 400-678-1309

QQ: 19315219

Email: [info@lancarver.com](mailto:info@lancarver.com)

<http://www.lancarver.com>

---

---

## 线下付款方式：

### 1. 对公账户：

单位名称：北京文心雕语翻译有限公司

开户行：中国工商银行北京清河镇支行

账 号：0200 1486 0900 0006 131

---

---

### 2. 支付宝账户：[info@lancarver.com](mailto:info@lancarver.com)

---

---

注：付款成功后，请预留电邮，完整版本将在一个工作日内通过电子 PDF 或 Word 形式发送至您的预留邮箱，如需索取发票，下单成功后的三个工作日内安排开具并寄出，预祝合作愉快！

---