



ASTM A123/A123M - 12
钢铁产品镀锌层（热浸镀）标准规范
（中文版）

Standard Specification for Zinc
(Hot-Dip Galvanized) Coatings on
Iron and Steel Products

美国材料与试验协会

2012

目 录

1 范围	1
2 引用文件	1
3 术语（见图 1）	2
4 订货信息	5
5 材料和制造	5
6 镀层性能	6
7 抽样	10
8 试验方法	10
9 检验、验收和拒收	12
10 合格证书	13
11 关键词	13
变更一览表	14

钢铁产品镀锌层（热浸镀）标准规范^①

本标准以固定代号A123/A123M下发行；紧随此代号之后的号码，表示原正式通过的年份，或在修订版情况下，表示最新修订版年份。括号中的数字表示最新复审年份。上标e表示自上次修订或上次重审以来的编辑变更。

本标准已经（美国）国防部批准采用。

1 范围*

1.1 本标准规定对由轧制、压制和锻制的型钢、铸件、钢板、钢棒和钢带制成的钢铁产品用热浸镀工艺制作的镀锌（热浸镀）层的要求。

1.2 本标准适用于未经加工的产品和加工过的产品，例如，组装的钢产品、结构钢加工件、在镀锌前已经弯曲或焊接的大管子以及用裸线材制成的线材制品。本标准也适用于镀锌前组装成为加工件的锻钢件和铸铁件，或因太大无法做离心处理的铸件（或另用其他方法以清除过剩的热镀锌溶池金属）。

注1：本标准适用于先前在标准A123-78和A386-78中列出的那些产品。

1.3 本标准不适用于在专用生产线或连续生产线上镀锌的线材、钢管、管道或薄钢板，或小于22号（0.0299英寸）[0.76毫米]厚的钢。

1.4 需要用离心处理或用其他方法处理清除残锌的金属构件（诸如螺栓和类似的螺纹紧固件，铸件和轧制、压制和锻制件）的镀锌（热浸镀），应按照规定A153/A153M。

1.5 本规范适用已制成的加强棒材组件。应按《A767/A767M规范》镀锌分离的加强棒材。

1.6 本规范适用于以英寸-磅单位的定货（按A123），或以SI单位的定货（按A123M）。英寸-磅单位和SI单位不是准确地相当。在本规范正文中，和在适用场合，SI单位示于括号中。应单独采用每种单位制，与另一单位制无关，不得以任何方式组合该二单位制的数值。在以SI单位定货时，视适用情况，应采用测试或检验方法的米制相当值进行全部测试和检验。在以SI单位定货时，在发出定单时，应向镀锌厂提出这一规定。

2 引用文件

^① 本规范隶属ASTM“金属镀敷钢铁产品”A05委员会管辖，并由“结构型钢和构件规范”A05.13分委员会直接负责。

2012年5月1日批准现行版本。2012年7月发行。首次出版为A123-1928。上一先前版本为A123/A123M-09。DOI:10.1520/A0123_A0123M-12。

* 更改摘要出现在本标准的最后。



北京文心雕语翻译有限公司
Beijing Lancarver Translation Inc.

完整版本请在线下单

或咨询：

TEL： 400-678-1309

QQ： 19315219

Email：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

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！



银联特约商户