ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИИ И СТАРЕНИЯ ПОКРЫТИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ И НЕМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ НЕОРГАНИЧЕСКИЕ

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

ГОСТ 9.008—73

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 620.193.2 : 001.4(083.74) Группа Т00

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИИ И СТАРЕНИЯ. ПОКРЫТИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ И НЕМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ НЕОРГАНИЧЕСКИЕ

Термины и определения

Metal and non metal inorganic coatings.
Terms and definitions.

ГОСТ 9.008—73

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29.VI 1973 г. № 1610 срок действия установлен

с 01.07. 1974 г.
до 01.07. 1979 г.

Настоящий стандарт устанавливает применяемые в науке, технике и производстве термины и определения основных понятий в области металлических и неметаллических неорганических покрытий, полученных на металле электрохимическим и химическим способами.

Термины, установленные настоящим стандартом, обязательны для применения в документации всех видов, учебниках, учебных пособиях, технической и справочной литературе. В остальных случаях применение этих терминов рекомендуется.

Для каждого понятия установлен один стандартизованный термин. Применение терминов-синонимов стандартизованного термина запрещается.

Недопустимые к применению термины-синонимы приведены в стандарте в качестве справочных и обозначены «Ндп».

В случае, когда существенные признаки понятия содержатся в буквенном значении термина, определение не приведено, и в графе «Определение» поставлен прочерк.

В стандарте в качестве справочных приведены иностранные эквиваленты на немецком (D), английском (E) и французском (F) языках.

В стандарте приведен алфавитный указатель содержащихся в нем терминов на русском языке и их иностранных эквивалентов.

Стандартизованные термины набраны полужирным шрифтом, а недопустимые синонимы—курсивом.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Переиздание. Август 1974 г.

★

© Издательство стандартов, 1975

Термин	Определение
ОБЩИЕ ПОНЯТИЯ	
1. **Покрытие** D. Überzug E. Coating F. Revêtement	Слой или несколько слоев материала, искусственно полученных на покрываемой поверхности
2. **Внешний слой покрытия** Ндп. *Верхний слой покрытия* D. Außenschicht des Überzugs F. Couche supérieure de revêtement	Слой покрытия, поверхность которого соприкасается с окружающей средой
3. **Подслой** Ндп. *Подложка* D. Unterschicht E. Underlayer F. Couche antérieure de revêtement	Каждый из слоев покрытия, расположенный под внешним слоем покрытия
4. **Основной металл** Ндп. *Подложка* D. Grundmetall E. Basis metal F. Métal de base	Металл, на котором получают покрытие
5. **Толщина покрытия** Ндп. *Толщина слоя* D. Überzugsdicke E. Coating thickness F. Épaisseur de revêtement	Расстояние по нормали между поверхностью основного металла и поверхностью внешнего слоя покрытия
6. **Местная толщина покрытия** D. Lokale Überzugsdicke E. Local coating thickness F. Épaisseur local de revêtement	Толщина покрытия в заданном месте
7. **Минимальная толщина покрытия** D. Minimale Überzugsdicke E. Minimum coating thickness F. Minimum épaisseur de revêtement	—
8. **Максимальная толщина покрытия** D. Maximale Überzugsdicke E. Maximum coating thickness F. Maximum épaisseur de revêtement	—

Продолжение

Термин	Определение
ТЕХНОЛОГИЯ ПОЛУЧЕНИЯ ПОКРЫТИЯ	
Обработка поверхности	
9. **Крацевание** D. Kratzen E. Cutting down F. Aplanissage	Обработка поверхности основного металла или покрытия металлическими щетками для удаления окислов, загрязнений, различных дефектов, уплотнения покрытия или нанесения декоративного штриха
10. **Матирование** D. Mattierung E. Frost F. Matage	Обработка поверхности основного металла или покрытия механическим, химическим или электрохимическим способами для придания матового оттенка
11. **Химическое полирование** D. Chemisches Polieren E. Chemical polishing F. Polissage chimique	Обработка поверхности основого металла или покрытия для сглаживания неровностей и придания блеска путем избирательного растворения
12. **Электрохимическое полирование** D. Elektrochemisches Polieren E. Electrochemical polishing F. Polissage électrochimique	Обработка поверхности основного металла или покрытия для сглаживания неровностей и придания блеска в растворах под действием электрического тока от внешнего источника
13. **Обезжиривание** Ндп. *Очистка* D. Entfettung E. Degreasing F. Dégraissage	Обработка поверхности основного металла или покрытия для удаления жировых загрязнений
14. **Химическое обезжиривание** D. Chemische Entfettung E. Chemical degreasing F. Dégraissage chimique	Обезжиривание щелочным раствором или органическим растворителем
15. **Электрохимическое обезжиривание** D. Elektrochemische Entfettung E. Electrochemical degreasing F. Dégraissage électrochimique	Обезжиривание щелочным раствором под действием электрического тока от внешнего источника
16. **Анодное обезжиривание** D. Anodische Entfettung E. Anodic degreasing F. Dégraissage anodique	Электрохимическое обезжиривание, при котором обрабатываемый материал служит анодом
17. **Катодное обезжиривание** D. Katodische Entfettung E. Cathodic degreasing F. Dégraissage cathodique	Электрохимическое обезжиривание, при котором обрабатываемый материал служит катодом

Продолжение

Термин	Определение
18. **Травление** D. Ätzung E. Ething F. Décapage	Обработка поверхности основного металла или покрытия для растворения и удаления окислов или слоя металла
19. **Химическое травление** D. Chemische Ätzung E. Chemical Ething F. Décapage chimique	Травление раствором кислот, щелочей или солей
20. **Электрохимическое травление** D. Elektroshemische Ätzung E. Electrochemical ething F. Décapage électrochimique	Травление раствором кислот, щелочей или солей под действием электрического тока от внешнего источника
21. **Анодное травление** D. Anodische Ätzung E. Anodic ething F. Décapage anodique	Электрохимическое травление, при котором обрабатываемый металл служит анодом
22. **Катодное травление** D. Katodische Ätzung E. Cathodic ething F. Décapage cathodique	Электрохимическое травление, при котором обрабатываемый металл служит катодом
23. **Активация** Идп. *Декапирование* D. Aktivierung E. Activation F. Activation	Обработка поверхности основного металла или подслоя для снятия окисного слоя непосредственно перед нанесением покрытия
24. **Химическая активация** Идп. *Химическое декапирование* D. Chemische Aktivierung E. Chemical activation F. Activation chimique	Активация слабым раствором кислот, щелочей или солей
25. **Электрохимическая активация** Идп. *Электрохимическое декапирование* D. Elektrochemische Aktivierung E. Electrochemical activation F. Activation électrochimique	Активация слабым раствором кислот, щелочей или солей под действием электрического тока от внешнего источника
26. **Осветление** D. Klärung E. Clarification F. Éclaircissement	Обработка поверхности основного металла или покрытия химическим способом для придания светлого оттенка

Продолжение

Термин	Определение
Способы получения покрытия	
27. **Химический способ получения покрытия** D. Chemisches Gewinnungs—verfahren des Überzugs E. Chemical method coating production F. Procédé chimique d'obtention de revêtement	Получение металлического или неметаллического неорганического покрытия в растворе без электрического тока от внешнего источника. Примечание. Примерами процессов получения покрытий химическим способом являются: для металлических покрытий, полученных восстановлением — никелирование, меднение, серебрение и другие; для неметаллических неорганических покрытий, полученных окислением,— оксидирование, фосфатирование, хроматирование и другие. Последние применяют также для дополнительной обработки покрытия
28. **Электрохимический способ получения покрытия** D. Elektrochemisches Gewinnungs—verfahren des Überzugs E. Electrochemical method coating production F. Procédé électrochimique d'obtention de revêtement	Получение металлического или неметаллического неорганического покрытия в электролите под действием электрического тока от внешнего источника
29. **Катодное восстановление металла** D. Katodische Metallreduktion E. Cathodic metal reduction F. Reduction cathodique de métal	Электрохимический способ получения металлических покрытий на катоде
30. **Анодное окисление металла** Ндп. *Анодизационный способ* D. Anodische Metalloxydation E. Anodic metal oxidation F. Oxidation anodique de metal	Электрохимический способ получения неметаллического неорганического покрытия на аноде
Дополнительная обработка покрытия	
31. **Пропитка покрытия** D. Tränkung des Überzugs E. Coating impregnation F. Imprégnation de revêtement	Обработка покрытия путем заполнения пор веществом, не образующим с ним химического соединения для повышения защитных или антифрикционных свойств

Продолжение

Термин	Определение
32. **Пропитка маслом** D. Öltränkung E. Oil impregnation F. Imprégnation de l'huile	—
33. **Наполнение покрытия** D. Füllung des Überzugs E. Coating filling F. Remplissage de revêtement	Обработка покрытия путем заполнения пор веществом, образующим с ним химическое соединение для повышения защитных свойств покрытия
34. **Наполнение в воде** Ндп. *Уплотнение* D. Wasserung F. Remplissage dans l'eau	—
35. **Наполнение в растворе красителя** D. Füllung des Farbstoffes F. Remplssage dans la teinture	—
36. **Гидрофобизирование покрытия** D. Hydrophobierung des Überzugs E. Coating hydrophobic F. Hydrophobisation de revêtement	Обработка покрытия гидрофобизирующей жидкостью для образования гидрофобной пленки
37. **Оплавление покрытия** D. Abschmelzen des Überzugs E. Coating partial melting F. Fierion partielle de revétement	Нагрев покрытия до температуры, превышающей температуру его плавления

ВИДЫ ПОКРЫТИЯ

По способу получения

38. **Химическое покрытие** D. Chemischer Überzug F. Revêtement chimique	Покрытие, полученное химическим способом
39. **Электрохимическое покрытие** D. Elektrochemischer Überzug E. Electrochemical plating F. Revêtement électrochimique	Покрытие, полученное электрохимическим способом
40. **Гальваническое покрытие** D. Galvanischer Überzug	Электрохимическое покрытие, полученное катодным восстановлением металла
41. **Анодно-окисное покрытие** Ндп. *Анодизационное покрытие* D. Anoden Oxyd Überzug E. Anodic Oxydat coating F. Revêtement anodique—oxydique	Электрохимическое покрытие, полученное анодным окислением металла

Продолжение

Термин	Определение
По материалу	
42. **Металлическое покрытие** D. Metallüberzug E. Metal plating F. Revêtement métallique	Покрытие, состоящее из металла или сплава. Примечание. Примерами металлических покрытий являются: никелевое, хромовое, медное, латунное и другие
43. **Композиционное покрытие** D. Kompositionsüberzug E. Composition plating F. Composition de revêtement	Металлическое покрытие, содержащее соосажденные неметаллические частицы
44. **Неметаллическое неорганическое покрытие** D. Anorganischer Nicht—metallüberzug E. Non—metal inorganic coating F. Revêtement non—métallique inorganique	Покрытие, состоящее из неорганических соединений металлов. Примечание. Примерами неметаллических неорганических покрытий являются: окисное, окисно-фосфатное, фосфатное, фтористое, окисно-фтористое и другие
По назначению	
45. **Защитное покрытие** D. Schutzüberzug E. Protective coating F. Revêtement protecteur	Покрытие, предназначенное для защиты основного металла от коррозии
46. **Защитно-декоративное покрытие** D. Dekorationsschutz—überzug E. Protective decorative coating F. Revêtement protecteur et décoratif	Покрытие, предназначенное для защиты основного металла от коррозии и придания ему декоративного вида
47. **Специальное покрытие** D. Spezialüberzug E. Special coating F. Revêtement spécifique	Покрытие, предназначенное для придания определенных свойств поверхности основного металла
По механизму защиты	
48. **Катодное покрытие** D. Katodischer Überzug E. Cathodic plating F. Revêtement cathodique	Металлическое покрытие, имеющее в данной среде электродный потенциал более положительный, чем у основного металла
49. **Анодное покрытие** D. Anodischer Überzug E. Anodic plating F. Revêtement anodique	Металлическое покрытие, имеющее в данной среде электродный потенциал более отрицательный, чем у основного металла

Продолжение

Термин	Определение
По количеству слоев	
50. **Однослойное покрытие** D. Einschichtenüberzug E. Single—layer coating	—
51. **Многослойное покрытие** D. Mehrschichtenüberzug E. Composite plate F. Revêtement composite	—

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА РУССКОМ ЯЗЫКЕ

Активация	23
Активация химическая	24
Активация электрохимическая	25
Восстановление металла катодное	29
Гидрофобизирование покрытия	36
Декапирование	23
Декапирование химическое	24
Декапирование электрохимическое	25
Крацевание	9
Матирование	10
Металл основной	4
Наполнение в воде	34
Наполнение в растворе красителя	35
Наполнение покрытия	33
Обезжиривание	13
Обезжиривание анодное	16
Обезжиривание катодное	17
Обезжиривание химическое	14
Обезжиривание электрохимическое	15
Окисление металла анодное	30
Оплавление покрытия	37
Осветление	26
Очистка	13
Подложка	3, 4
Подслой	3
Покрытие	1
Покрытие анодно-окисное	41
Покрытие анодизационное	41
Покрытие анодное	49
Покрытие гальваническое	40
Покрытие защитное	45
Покрытие защитно-декоративное	46
Покрытие катодное	48
Покрытие композиционное	43
Покрытие металлическое	42
Покрытие многослойное	51
Покрытие неметаллическое неорганическое	44
Покрытие однослойное	50
Покрытие специальное	47
Покрытие химическое	38
Покрытие электрохимическое	39
Полирование химическое	11
Полирование электрохимическое	12
Пропитка маслом	32
Пропитка покрытия	31
Слой покрытия верхний	2
Слой покрытия внешний	2
Способ анодизационный	30
Способ получения покрытия химический	27
Способ получения покрытия электрохимический	28
Толщина покрытия	5
Толщина покрытия максимальная	8
Толщина покрытия местная	6
Толщина покрытия минимальная	7
Толщина слоя	5

Травление	18
Травление анодное	21
Травление катодное	22
Травление химическое	19
Травление электрохимическое	20
Уплотнение	34

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА НЕМЕЦКОМ ЯЗЫКЕ

Abschmelzen des Überzugs	37
Antivierung	23
Anoden Oxyd Überzug	41
Anodische Ätzung	22
Anodische Entfettung	16
Anodische Metalloxydation	30
Anodischer Überzug	49
Anorganischer Nichtmetallüberzug	44
Atzung	18
Außenschicht des Überzugs	2
Chemische Aktivierung	24
Chemische Ätzung	19
Chemische Entfettung	14
Chemischer Uberzug	38
Chemisches Gewinnungsverfahren des Überzugs	27
Chemisches Polieren	11
Dekorationsschutzüberzug	46
Einschichtenüberzug	50
Elektrochemische Aktivierung	24
Elektrochemische Ätzung	20
Elektrochemische Entfettung	15
Elektrochemisches Gewinnungs—verfahren des Überzugs	28
Elektrochemisches Polieren	12
Entfettung	13
Füllung des Farbstoffes	35
Füllung des Überzugs	33
Galvanischer Überzug	40
Grundmetall	4
Katodische Ätzung	22
Katodische Entfettung	14
Katodische Metallreduktion	29
Katodischer Überzug	48
Klärung	26
Kompositionsüberzug	43
Kratzen	9
Lokale Überzugsdicke	6
Mattierung	10
Maximale Überzugsdicke	8
Mehrschichtenüberzug	51
Metallüberzug	42
Minimale Überzugsdicke	7
Öltränkung	32
Schutzuberzug	45
Spezialüberzug	46
Tränkung des Überzugs	31
Überzug	1
Überzugsdicke	5
Unterschicht	3
Wässerung	34

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА АНГЛИЙСКОМ ЯЗЫКЕ

Activation	23
Anodic degreasing	16
Anodic etching	21
Anodic oxydat coating	41
Anodic metal oxidation	30
Anodic plating	44
Basic metal	4
Cathodic degreasing	10
Cathodic etching	22
Cathodic metal reduction	29
Cathodic plating	48
Chemical activation	24
Chemical coating	38
Chemical degreasing	14
Chemical etching	19
Chemical polishing	11
Chemical method coating production	27
Clarification	26
Coating	1
Coating filling	33
Coating inmpregnation	31
Coating partial melting	37
Coating thickness	5
Composite plae	51
Composition plating	43
Cutting down	9
Degreasing	13
Electrochemical activation	25
Electrochemical degreasing	15
Electrochemical etching	20
Electrochemical method coating production	28
Elektrochemical plating	39
Electrochemical polishing	12
Etching	18
Frost	10
Local coating thickness	6
Maximum coating thickness	8
Minimum coating thickess	7
Metal plating	42
Non—metal inorganic coating	44
Oil impregnation	32
Protective coating	45
Protective decorative coating	46
Rendering hydrophobic	36
Single—layer coating	50
Special coating	47
Underlayer	3

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА ФРАНЦУЗСКОМ ЯЗЫКЕ

Activation	23
Activation chimique	24
Activation électrochimique	25
Aplanissage	9
Composition de revêtement	43
Couche antérieure de revêtement	3
Couche supérieure de revêtement	2
Décapage	18
Décapage anodique	21
Décapage cathodique	22
Décapage chimique	19
Décapage électrochimique	20
Dégraissage anodique	16
Dégraissage cathodique	17
Dégraissage chimique	14
Dégraissage électrochimique	15
Eclaircissement	26
Épaisseur de revêtement	5
Épaisseur local de revêtement	6
Fierion partielle de revêtement	37
Hydrophobisation	36
Imprégnation de l'huile	32
Imprégnation de revêtement	31
Matage	10
Maximum épaisseur de revêtement	8
Métal de base	4
Minimum épaisseur de revêtement	7
Oxidation anodique de métal	30
Polissage chimique	11
Polissage électrochimique	12
Procédé chimique d'obtention de revêtement	27
Procédé électrochimique d'obtention de revêtement	28
Réduction cathodique de métal	29
Remplissage dans l'eau	34
Remplissage dans la teinture	35
Remplissage de revêtement	33
Revêtement	1
Revêtement anodique	49
Revêtement anodique—oxydique	41
Revêtement cathodique	48
Revêtement chimique	38
Revêtement composite	51
Revêtement métallique	42
Revêtement non—métallique inorganique	44
Revêtement protecteur	45
Revêtement protecteur et décoratif	46
Revêtement spécifique	47

Редактор *А. В. Цыганкова*
Технический редактор *Ф. И. Лисовский*
Корректор *М. Г. Бурдо*

Сдано в наб. 28/X 1974 г. Подп. в печ. 7/II 1975 г. 1,0 п. л. Тир. 16.000. Цена 5 коп.

Издательство стандартов. Москва. Д-22. Новопресненский пер. д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак 4217

gost.e-ecolog.ru