

ICS 39.060
分类号: Y88
备案号: 16753-2005

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB 1132—2005
代替 QB 1132—1991

首饰 银覆盖层厚度的规定

Jewellery—the provision of silver coatings tickness

2005-09-23 发布

2006-05-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准的全部技术内容为强制性。

本标准是对QB 1132—1991《首饰银覆盖层厚度的规定》的修订。

本标准与QB 1132—1991相比，主要修改内容为增加了第2章规范性引用文件和第5章检验方法的内容。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国首饰标准化技术委员会（SAC/TC 256）归口。

本标准起草单位：国家首饰质量监督检验中心。

本标准主要起草人：范积芳、李素青、李玉鹃、李武军。

本标准于1991年6月第一次发布，本次为第一次修订。

本标准自实施之日起，原轻工业部发布的轻工行业标准QB 1132—1991《首饰银覆盖层厚度的规定》废止。

首饰 银覆盖层厚度的规定

1 范围

本标准规定了首饰制品银覆盖层厚度的术语和定义、要求、检验方法和标识。
本标准适用于非银基体的首饰制品。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

QB/T 1134 首饰银覆盖层厚度的测定方法 化学法

QB/T 1135 首饰金银覆盖层厚度的测定方法 X射线荧光光谱法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

包银覆盖层 silvering coatings

采用机械加工方法将银箔牢固地包在首饰制品基体上得到的银覆盖层，称为包银覆盖层。

3.2

镀银覆盖层 silver-gilt coatings

采用电镀或化学镀等加工方法得到的银覆盖层，称为镀银覆盖层。

4 要求

4.1 银覆盖层的纯度

对于包银和镀银覆盖层的银含量应不低于92.5%。

4.2 银覆盖层厚度

4.2.1 包银覆盖层

银覆盖层厚度不小于 $2\mu\text{m}$ 。

4.2.2 镀银覆盖层

银覆盖层厚度不小于 $2\mu\text{m}$ 。

5 检验方法

5.1 基础方法（破坏性方法）

仲裁检验应采用化学分析方法。可根据银质量、银密度和表面积计算出银覆盖层的平均厚度。
关于化学分析方法的详细说明请参照QB/T 1134。

5.2 第二种方法（无损检测方法）

在生产厂商与购买者同意的情况下，可以使用X射线光谱法，参照QB/T 1135。
如果其他实验方法能被证明优于本标准所提供的方法，也可以使用。

6 标识

6.1 包银覆盖层标记: Ln Ag。

举例: L₁₀ Ag, 表示包银覆盖层, 厚度为10 μ m。

6.2 镀银覆盖层标记: Pn Ag。

举例: P₅ Ag, 表示镀银覆盖层, 厚度为5 μ m。