

ICS 39.060
分类号: Y88
备案号: 16752-2006

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB 1131—2005
代替 QB 1131—1991

首饰 金覆盖层厚度的规定

Jewellery-the provision of gold coatings tickness

(ISO 10713: 1992, Jewellery-gold alloy coatings, MOD)

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 1131—1991《首饰金覆盖层厚度的规定》的修订。

本标准与QB.1131-1991相比主要变化如下：

- 修改采用ISO 10713：1992（E）《首饰 金合金覆盖层》（英文版）。为便于比较，在附录A中列出了本标准条款和国际标准条款的对照一览表；
- 增加了第2章规范性引用文件和第5章检验方法的内容；
- 为便于使用，本标准还做了下列编辑性修改：
 - a) “本国际标准”一词改为“本标准”；
 - b) 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”；
 - c) 删除了国际标准的前言。

本标准的附录A、附录B为资料性附录。

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、李玉鹃、李素青、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 1131—1991《首饰金覆盖层厚度的规定》废止。

首饰 金覆盖层厚度的规定

1 范围

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

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。

GB/T 17722 金覆盖层厚度的扫描电镜测量方法

QB/T 1133 首饰金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。

如果按照表 1 所陈述的覆盖层厚度标准，首饰金合金覆盖层厚度的规定可以按表 1 中所规定的值确定。

注：对覆盖层的要求也与样品的含金量有关，这种用含金量确定厚度的方法在贸易中用“millieme（千分值）”表示。在这种情况下，对覆盖层要求的限制可以用样品的基本质量、表面积和金的密度来计算，这个值用千分值表示，然而，采用这个值定义要与国际标准相一致，最后最小值必须等于表1中所陈述的厚度。

3.1

包金覆盖层 rolled coatings

采用机械加工方法将金箔牢固地包在首饰制品基体上得到的金覆盖层，称为包金覆盖层。

3.2

镀金覆盖层 gilded coatings

采用电镀或化学镀等加工方法得到的金覆盖层，称为镀金覆盖层。

表1 分类、加工过程及要求

类别	加工过程	覆 盖 层			
		分 类	厚度(最小值)/ μm		纯度(最小值)
			纯金 ¹⁾	金合金	
包金	机械方法	A	—	5	375‰
		B	—	3	
		C	0.5	—	
镀金	其他方法	A	—	5	585‰
		B	—	3	
		C	0.5	—	
薄层镀金		—	<0.5	—	585‰

¹⁾ 无论镀层是由金或金合金组成,其镀层厚度均以纯金来定义。因此,相应的金合金覆盖层的准确厚度由以下数值表示:

375‰金合金=2.3 μm
417‰金合金=1.9 μm
585‰金合金=1.2 μm
667‰金合金=1.0 μm
750‰金合金=0.835 μm
1000‰金合金=0.5 μm
金合金覆盖层的准确厚度用相当于0.5 μm 以上的纯金的厚度来表示。

注:目录中的C类值,取决于纯金的有关厚度,其厚度的测定可以按照4.2所提供的方法

4 要求

4.1 金覆盖层的纯度

包金覆盖层的金含量应不低于375‰,镀金覆盖层的金含量应不低于585‰。

4.2 金覆盖层厚度

4.2.1 包金覆盖层

金覆盖层厚度不小于0.5 μm 。

4.2.2 镀金覆盖层

金覆盖层厚度不小于0.5 μm 。

4.2.3 薄层镀金覆盖层

金覆盖层厚度为0.05 μm ~<0.5 μm 。

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。可根据金质量、金密度和表面积计算出金覆盖层的平均厚度。

关于化学分析方法的详细说明请参照QB/T 1133。

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射线荧光光谱法或扫描电镜法，参照QB/T 1135或GB/T 17722。

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 产品按照表1所述要求和定义可打如下印记：

6.1.1 包金覆盖层标记：L-Au

举例：L-B Au，表示适用于包金覆盖层，其覆盖层厚度为3μm，最小含金量为375‰。

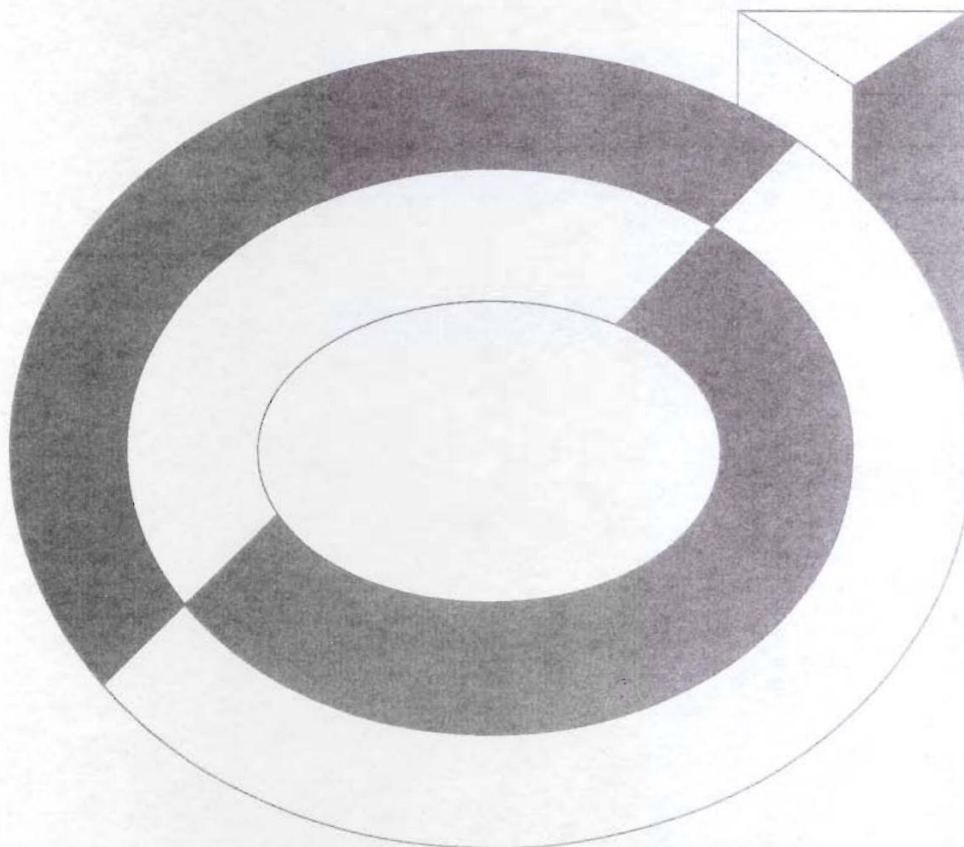
6.1.2 镀金覆盖层标记：P-Au

举例：P-A Au，表示适用于镀金覆盖层，其覆盖层厚度为5μm，最小含金量为585‰。

6.2 如果在制品上打有其他任何印记，其内容应包含生产者印记或对产品负责者的印记。

6.3 薄层镀金制品不允许打标记或印记。

6.4 在任何制品上都不必打上镀层的含金量千分值的标记。



附 录 A
(资料性附录)

本标准章条编号与 ISO 10713:1992 章条编号对照

表A.1给出了本标准章条编号与ISO 10713:1992章条编号对照一览表。

表A.1 本标准章条编号与ISO 10713:1992章条编号对照

本标准章条编号	对应的国际标准章条编号
1	1的第一段
2	2
3的第一段	3
3.1	—
3.2	—
4	—
5.1	4.1
5.2	4.2
6.1	5.1
6.2	5.2
6.3	5.3
6.4	5.4

附 录 B
(资料性附录)

本标准与 ISO 10713:1992 技术性差异及原因

表B.1给出了本标准与ISO 10713:1992的技术性差异及其原因的一览表。

表B.1 本标准与ISO 10713:1992的技术性差异及其原因

本标准的章条编号	技术性差异	原 因
2	引用了行业标准，而非国际标准。	以适合我国国情。
3	增加了3.1和3.2两个术语。	便于理解和使用。
4	增加了技术要求。	更有效控制产品质量。
6.1.1	印记内容增加了“Au”。	为与包银制品区分。
6.1.2	印记内容增加了“Au”。	为与镀银制品区分。