



中华人民共和国国家标准

GB/T 38020.1—2019

表壳体及其附件 金合金覆盖层 第 1 部分：一般要求

Watch-cases and accessories—Gold alloy coverings—
Part 1: General requirements

(ISO 3160-1:1998, MOD)

2019-08-30 发布

2020-03-01 实施

国家市场监督管理总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

GB/T 38020《表壳体及其附件 金合金覆盖层》分为两个部分：

——第1部分：一般要求；

——第2部分：纯度、厚度、耐腐蚀性能和附着力的测试。

本部分为GB/T 38020的第1部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分使用重新起草法修改采用ISO 3160-1:1998《表壳体及其附件 金合金覆盖层 第1部分：一般要求》。

本部分与ISO 3160-1:1998的技术性差异及其原因如下：

——关于规范性引用文件，本部分做了具有技术性差异的调整，以适应我国的技术条件，调整的情况集中反映在第2章“规范性引用文件”中，具体调整如下：

——用修改采用国际标准的GB/T 33725代替ISO 3160-3:1993，因为ISO 3160-3:1993已废止并被ISO 23160:2011所代替；

——用修改采用国际标准的GB/T 38020.2代替ISO 3160-2:1992。

本部分还做了下列编辑性修改：

——将ISO 3160-1:1998/修正案1:2000纳入本部分，同时在相应条款的外侧页边空白位置用垂直双线(∥)标志。

本部分由中国轻工业联合会提出。

本部分由全国钟表标准化技术委员会(SAC/TC 160)归口。

本部分起草单位：飞亚达(集团)股份有限公司、西安轻工业钟表研究所有限公司、珠海罗西尼表业有限公司、依波精品(深圳)有限公司、深圳市泰坦时钟表科技有限公司、天王电子(深圳)有限公司。

本部分主要起草人：张娜、鲍贤勇、金英淑、赵延、王永宁、郭新刚、钟飞、邬治平、王岩民、沙建洲、李育忠、张克来。

表壳体及其附件 金合金覆盖层
第 1 部分：一般要求

1 范围

GB/T 38020 的本部分规定了金合金覆盖层的一般要求。
本部分适用于表壳体及其附件,包括不可从表壳上卸下的表带。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 33725 表壳体及其附件 耐磨损、划伤和冲击试验(GB/T 33725—2017,ISO 23160:2011,MOD)

GB/T 38020.2 表壳体及其附件 金合金覆盖层 第 2 部分:纯度、厚度、耐腐蚀性能和附着力的测试(GB/T 38020.2—2019,ISO 3160-2:2015,MOD)

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

镀金覆盖层 gold-plated covering
用电镀、化学镀或其他方法得到的金合金覆盖层。

3.2

轧金覆盖层 rolled-gold covering
用压延方法将金合金箔黏合在基体板材或棒材上得到的金合金覆盖层。

3.3

包金覆盖层 gold capping
用不同的方法得到的能永久性包覆在部件表面上的金合金覆盖层。

3.4

有效表面 significant surface
对部件外观和耐用性能具有重要意义的金合金覆盖层的表面部分。

3.5

纯度 fineness
金合金中含金的比例。通常用千分数表示。
注: 41.67‰=1 K。

4 金合金的纯度

4.1 镀金覆盖层

最低纯度应为 585‰。

4.2 轧金覆盖层

最低纯度应为 585‰。

4.3 包金覆盖层

最低纯度应为 585‰。

5 覆盖层厚度的测量

覆盖层的厚度应按照 GB/T 38020.2 中所述的一种方法进行测量。

6 覆盖层厚度

6.1 镀金覆盖层

标称厚度范围应如下,单位为微米(μm):

5—10—20—40—80

允许偏差为 -20% 。

6.2 轧金覆盖层

标称厚度范围应如下,单位为微米(μm):

5—10—20—40—80

允许偏差为 -20% 。

6.3 包金覆盖层

标称厚度范围应如下,单位为微米(μm):

200—250—300

允许偏差为 -20% 。

7 覆盖层标记

7.1 标记应包括:

- a) 表示覆盖层种类的字母;
- b) 单位为微米表示标称厚度的数字;
- c) 标记者的标记或责任标记。

标记应耐用并正常可见。

7.2 当第 1 章所述手表壳部件有不同金合金厚度时,仅标记最低值。名称应表述每个零件的真实成分。

7.3 标记适用于主要部件(后盖、表壳主体、前圈、表带),不适用于柄头、铆钉、螺钉和销钉。

7.4 不应提及金合金纯度。

7.5 对于 3.1、3.2 和 3.3 中定义的标称厚度不小于 $5\ \mu\text{m}$ 的金合金覆盖层应进行标记。对于厚度小于 $5\ \mu\text{m}$ 的金合金覆盖层不应标记。标记者的标记或责任标记应适用于所有覆盖层。

7.6 应将表示覆盖方法的字母与标称厚度结合在一起来表述覆盖层。

- a) 表示覆盖方法的字母:

- GP 表示镀金覆盖层；
- GR 表示轧金覆盖层；
- GC 表示包金覆盖层。

b) 表示覆盖层厚度：

- 应在覆盖方法的字母后紧接着表示厚度。

示例：

GP 10：表示镀金覆盖层，标称厚度 10 μm 。

GR 20：表示轧金覆盖层，标称厚度 20 μm 。

GC 250：表示包金覆盖层，标称厚度 250 μm 。

8 质量要求

金合金覆盖层应符合 GB/T 38020.2 中规定的试验要求及 GB/T 33725 中定义的试验。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
表壳体及其附件 金合金覆盖层
第 1 部分：一般要求
GB/T 38020.1—2019

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100029)
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

网址: www.spc.org.cn

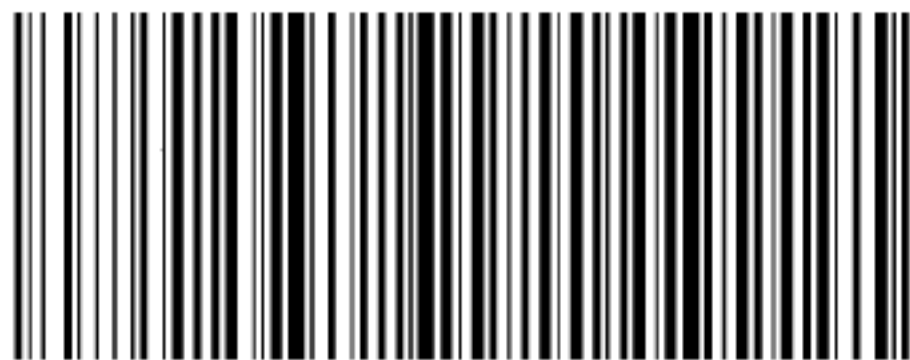
服务热线: 400-168-0010

2019 年 8 月第一版

*

书号: 155066 · 1-63101

版权专有 侵权必究



GB/T 38020.1—2019