

JIS

無電解ニッケル-りんめっき

JIS H 8645 : 1999

(2004 確認)

(2008 確認)

平成 11 年 8 月 20 日 改正

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

著作権法により無断での複製、転載等は禁止されております。

まえがき

この規格は、工業標準化法に基づいて、日本工業標準調査会の審議を経て、通商産業大臣が改正した日本工業規格である。これによって、JIS H 8645 : 1989は改正され、この規格に置き換えられる。

この規格の一部が、技術的性質をもつ特許権、出願公開後の特許出願、実用新案権、又は出願公開後の実用新案登録出願に抵触する可能性があることに注意を喚起する。通商産業大臣及び日本工業標準調査会は、このような技術的性質をもつ特許権、出願公開後の特許出願、実用新案権、又は出願公開後の実用新案登録出願にかかわる確認について、責任をもたない。

JIS H 8645には、次に示す附属書がある。

- 附属書1(規定) ピーニング条件の設定方法
- 附属書2(規定) ぜい性減少測定のための静荷重試験方法
- 附属書3(規定) めっき皮膜の化学成分含有率試験方法
- 附属書4(規定) 密着性を向上させるための熱処理条件
- 附属書5(規定) めっき皮膜の多孔性試験方法
- 附属書6(規定) めっき皮膜の耐食性の測定
- 附属書7(参考) 硬さを向上させるための熱処理条件
- 附属書8(参考) めっき前の応力除去のための熱処理条件
- 附属書9(参考) めっき後の水素ぜい性除去のための熱処理条件

主 務 大 臣：通商産業大臣 制定：平成 1. 2. 1 改正：平成 11. 8. 20

官 報 公 示：平成 11. 8. 20

原案作成協力者：社団法人 表面技術協会

審 議 部 会：日本工業標準調査会 非鉄金属部会 (部会長 神尾 彰彦)

この規格についての意見又は質問は、工業技術院標準部標準業務課 産業基盤標準化推進室 [〒100-8921 東京都千代田区霞が関1丁目3-1 TEL 03-3501-1511 (代表)] にご連絡ください。

なお、日本工業規格は、工業標準化法第 15 条の規定によって、少なくとも 5 年を経過する日までに日本工業標準調査会の審議に付され、速やかに、確認、改正又は廃止されます。

無電解ニッケル-りんめっき

H 8645 : 1999

Autocatalytic nickel-phosphorus coatings on metals

序文 この規格は、1.適用範囲の備考に示す対応国際規格を元に、対応する部分についてはこれらの対応国際規格を翻訳し、技術的内容を変更することなく作成した日本工業規格であるが、対応国際規格には規定されていない規定項目を日本工業規格として追加している。

1. 適用範囲 この規格は、鉄、銅、アルミニウム及びそれらの合金素地上に防食性、耐摩耗性などの目的で施した有効面の無電解ニッケル-りんめっき⁽¹⁾ (以下、めっきという。)について規定する。

注⁽¹⁾ 次亜りん酸還元による自己触媒型ニッケル-りんめっきで、析出物はニッケルを主として、りん2~15 %を含むものをいう。

備考 この規格の対応規格を、次に示す。

ISO 4527 : 1987, Autocatalytic nickel-phosphorus coating—Specification and test methods

2. 引用規格 次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。これらの引用規格は、その最新版を適用する。

JIS B 0651 触針式表面粗さ測定器

JIS C 0050 環境試験方法—電気・電子—はんだ付け試験方法

JIS G 1204 鉄及び鋼のけい光X線分析方法通則

JIS H 0400 電気めっき及び関連処理用語

JIS H 0404 電気めっきの記号による表示方法

JIS H 8501 めっきの厚さ試験方法

JIS H 8502 めっきの耐食性試験方法

JIS H 8503 めっきの耐摩耗性試験方法

JIS H 8504 めっきの密着性試験方法

JIS K 0050 化学分析方法通則

JIS K 0115 吸光光度分析通則

JIS K 0119 蛍光X線分析方法通則

JIS K 8001 試薬試験方法通則

JIS Z 2251 ヌープ硬さ試験—試験方法

JIS Z 3282 はんだ—化学成分及び形状

JIS Z 9031 ランダム採取方法

3. 定義 この規格で用いる主な用語の定義は、JIS H 0400によるほか、次による。

a) **有効面 (significant surface)** 被覆されているか又は被覆されるべきで、その被覆が主要な性能及び外観にかかわる部品の表面。