

ICS 97.195  
分类号: Y88  
备案号: 14293-2004

**QB**

# 中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2630.1-2004

---

## 金 饰 工 艺 画 第 1 部分: 金膜画金层

Gold craft picture — Part 1: Gold film on gold craft pictures

2004-08-15 发布

2005-01-01 实施

---

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

## 前 言

QB/T 2630《金饰工艺画》分为两个部分：

——第1部分：金膜画金层；

——第2部分：金箔画金层。

本部分为QB/T 2630的第1部分。

本部分由中国轻工业联合会提出。

本部分由全国首饰标准化技术委员会(SAC/TC 256)归口。

本部分起草单位：国家金银制品质量监督检验中心(上海)、上海奥依光电子有限公司、上海老庙黄金有限公司、上海老凤祥有限公司。

本部分主要起草人：谢启耀、严 好、康长生、徐 植、邵志祥。

本部分首次发布。

## 金饰工艺画 第1部分：金膜画金层

### 1 范围

本部分规定了金膜画金层的要求和试验方法。

本部分适用于在金膜上印刷各种文字、图案、书画、照片等金膜画的金层。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本部分的引用而成为本部分的条款。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部分，然而，鼓励根据本部分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部分。

GB/T 16921 金属覆盖层 厚度测量 X射线光谱方法

GB/T 18043 贵金属首饰含量的无损检测方法 X射线荧光光谱法

SJ/T 11109—1996 金属覆盖层 金和金合金电镀层的试验方法 第5部分：结合强度试验

QB/T 2631.1 金饰工艺画 金层含金量与厚度测定 ICP光谱法 第1部分：金膜画

### 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本部分。

#### 3.1

**金膜 gold film**

在某种基体上用气相沉积的方法制成金层的材料。

#### 3.2

**金膜画 gold craft pictures**

在金膜画金层上印刷制成的图画和图案。

#### 3.3

**均匀度 uniformity**

金层厚度均匀性的程度。

### 4 要求

#### 4.1 外观

无明显划痕、皱褶等缺陷。

#### 4.2 金层含金量

金层含金量为千足金(999%)。

#### 4.3 金层厚度和均匀性

金层厚度不低于0.10 $\mu\text{m}$ ，厚度均匀度不应高于10%。

#### 4.4 金层与基体结合强度

金层与基体应结合牢固。

## 5 试验方法

### 5.1 外观检查

外观检查采用目视法。缺陷检验应在自然光或照度与自然光近似的光照下进行。

### 5.2 金层检验

#### 5.2.1 含金量检验

按 GB/T 18043(仅适用厚度为 50 μm~200 μm 塑料基体的金膜)或 QB/T 2631.1 进行,以 QB/T 2631.1 为仲裁方法。

#### 5.2.2 厚度检验

按 GB/T 16921 或 QB/T 2631.1 进行,以 QB/T 2631.1 为仲裁方法。

#### 5.2.3 厚度均匀性检验

逐个检测选取的每个测试点的厚度值,找出最大厚度值和最小厚度值,按公式(1)计算厚度均匀度:

$$\text{均匀度} = \frac{\text{最大厚度值} - \text{最小厚度值}}{\text{各点厚度的算术平均值}} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (1)$$

#### 5.2.4 结合强度检验

按 SJ/T 11109—1996 中的“4 胶带试验”进行。

### 5.3 无损检验测试点的选取

按每 10 cm<sup>2</sup> 选取一点的原则均匀选取测试点。从随机截取画芯总面积 200 cm<sup>2</sup>~300 cm<sup>2</sup> 的样品中等分截取两个平行样品,在样品对角线上等分截得 5 个点进行测试(对角线交点及四段线的中点),测试值的平均值作为测定结果。

## 6 采样

在同一批产品中,随机抽取金膜画总面积 1 000 cm<sup>2</sup>~1 200 cm<sup>2</sup>,一半用于测定,一半用作留样。

## 7 标识

每件产品的标识应包含金层的含金量。