ICS 21.060.01
J 13

中华人民共和国国家标准

GB/T 90.2—2002

紧固件　标志与包装

Fasteners—Marking and packaging

2002-12-05 发布　　2003-06-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局　发布

前　　言

本标准是 GB/T 90—1985《紧固件验收检查、标志与包装》“第二篇 标志与包装”的修订本，主要修改如下：

a) 调整补充了紧固件“产品上的标志”的技术要求(第 3 章)；

b) 调整补充了产品运输包装的技术要求(第 4～8 章)；

c) 调整了包装标志的技术要求与内容(第 9 章)。

本标准自实施之日起，代替 GB/T 90—1985 第二篇。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国紧固件标准化技术委员会归口。

本标准由机械科学研究院负责起草。

本标准由全国紧固件标准化技术委员会秘书处负责解释。

中华人民共和国国家标准

GB/T 90.2—2002

紧固件 标志与包装

代替 GB/T 90—1985 第二篇

Fasteners—Marking and packaging

1 范围

本标准适用于国家标准中规定的紧固件(即螺栓、螺柱、螺母、螺钉、垫圈、木螺钉、自攻螺钉、销、铆钉、挡圈、紧固件-组合件和连接副以及焊钉)产品上的标志与运输包装。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 116—1986 铆钉技术条件

GB/T 3098.1—2000 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱(idt ISO 898-1:1999)

GB/T 3098.2—2000 紧固件机械性能 螺母 粗牙螺纹(idt ISO 898-2:1992)

GB/T 3098.4—2000 紧固件机械性能 螺母 细牙螺纹(idt ISO 898-6:1994)

GB/T 3098.6—2000 紧固件机械性能 不锈钢螺栓、螺钉和螺柱(idt ISO 3506-1:1997)

GB/T 3098.15—2000 紧固件机械性能 不锈钢螺母(idt ISO 3506-2:1997)

GB/T 10433—2002 电弧螺柱焊用圆柱头焊钉

3 紧固件产品上的标志应符合紧固件国家标准、行业标准的规定。其中,"紧固件制造者识别标志"(或紧固件经销者识别标志)有别于商标,属于标准化与产品质量范畴,应经全国性标准化机构统一协调、确认并予公告。

4 紧固件产品应清除污垢及金属屑。无金属镀层的产品应涂有防锈剂,以防在运输和贮藏中受腐蚀。在正常的运输和保管条件下,应保证自产品出厂之日起半年内不生锈。

5 产品运输包装是以运输储存为主要目的的包装,必须具有保障货物安全、便于装卸储运、加速交接点验等功能。

6 产品运输包装应符合科学、牢固、经济、美观的要求。以确保在正常的流通过程中,能抗御环境条件的影响而不发生破损、损坏等现象,保证安全、完整、迅速地将产品运至目的地。

7 产品运输包装材料、辅助材料和容器,均应符合有关国家标准的规定。无标准的材料和容器须经试验验证,其性能应能满足流通环境条件的要求。

8 产品的包装形式及方法由紧固件制造者确定。

9 产品包装箱、盒、袋等外表应有标志或标签。标志应正确、清晰、齐全、牢固。内货与标志一致。标志一般应印刷或标打,也允许拴挂或粘贴,标志不得有褪色、脱落。

标志内容如下:

a) 紧固件制造者(或经销者)名称;

b) 紧固件产品名称(全称或简称);

c) 紧固件产品标准规定的标记;

d) 紧固件产品数量或净重;

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 2002-12-05 批准 2003-06-01 实施

e) 制造或出厂日期；

f) 产品质量标记；

g) 其他：有关标准或运输部门规定的，或制造、销售和使用者要求的标志。