

YS

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 93—1996

膏 状 软 钎 料 规 范

1996-04-01 发布

1997-05-01 实施

中国有色金属工业总公司 发布

前 言

本标准参照国外相应的有关标准,结合我国的膏状软钎料使用情况而制定的。膏状软钎料的分类与国际标准 ISO 9454-1 中的《软钎焊剂分类》一致。焊粉形状和粒度分布测定以及焊膏的润湿性试验分别见附录 A(标准的附录)和附录 B(标准的附录)。

与本标准配套的标准有:GB 3131《锡铅焊料》。

本标准由中国有色金属工业总公司标准计量研究所提出并归口。

本标准由中国有色金属工业总公司昆明贵金属研究所负责起草。

本标准主要起草人:李志平。

膏 状 软 钎 料 规 范

1 范围

本标准规定了膏状软钎料(简称焊膏)的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于熔化温度低于 427℃ 的膏状软钎料。

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 3131—88 锡铅焊料

GB 10574.1~1057.14—89 锡铅焊料化学分析方法

3 定义

本标准采用下列定义。

3.1 焊膏 paste solder

由软钎焊粉末和膏状钎焊剂调制而成的均匀混和物。

3.2 活性剂 activator

为改善焊接效果的钎焊剂组分之一。

3.3 润湿性 wetting

熔融的钎料在基体(母材)表面的扩展程度。

4 产品分类

4.1 分类

4.1.1 焊粉的颗粒形状分为球形(S)及不定形,即异形(I)两种。

焊粉颗粒的最大直径与最小直径之比为 1.2 左右的粉末颗粒占 90% 以上的为球形(S),其他粉末为不定形(I)。

4.1.2 焊粉粒度分类应符合表 1 的规定。

表 1 焊粉粒度分类

分类	粒度范围
	颗粒直径, μm
1a	150~75
1b	150~20
2a	75~45
2b	75~20