

ICS 77.150.10
H 61



中华人民共和国国家标准

GB/T 37603—2019

铝合金中温钎料

Medium temperature brazing filler metals of aluminum alloys

2019-06-04 发布

2020-05-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准起草单位:北京有色金属与稀土应用研究所、中国电子科技集团公司第十四研究所、中国航空工业集团公司第六三一研究所、广东省焊接技术研究所。

本标准主要起草人:柳旭、张国清、冯展鹰、王祥、郭菲菲、曹慧丽、罗锡、冯杏梅、蔡志红、唐超、元琳琳、蔡正旭、王峰、陈晓宇、吴东旭、刘福平。

铝合金中温钎料

1 范围

本标准规定了电子工业用铝合金中温钎料的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存、质量证明书及合同(或订货单)内容等要求。

本标准适用于电子工业产品钎焊用铝合金中温钎料(以下简称钎料)。

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 1425 贵金属及其合金熔化温度范围的测定 热分析试验方法

GB/T 3190 变形铝及铝合金化学成分

GB/T 3199 铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 17432 变形铝及铝合金化学成分分析取样方法

GB/T 20975(所有部分) 铝及铝合金化学分析方法

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号、状态、形状及尺寸规格

钎料的牌号、状态及形状应符合表 1 的规定。

钎料的尺寸规格由供需双方协商确定后在合同(或订货单)中注明。

表 1 牌号、状态及形状

牌号	状态	形状
BA171CuSiNiMg	O ^a 、F ^b	片状、丝状或直条状
BA173CuSiNi	O、F	片状、丝状或直条状
BA182SiCuMg	O、F	片状、丝状或直条状
^a “O”态指退火状态。 ^b “F”态指自由加工状态。		

3.1.2 标记示例

钎料标记按产品形状、本标准编号、牌号、状态及尺寸规格的顺序表示。

示例 1:BA173CuSiNi 牌号、O 状态、直径 1.0 mm、长度为 800 mm 的直条钎料,标记:

直条状钎料 GB/T 37603-BA173CuSiNi-O- ϕ 1.0×800。