

ICS 25.160.20
J 33



中华人民共和国国家标准

GB/T 15829.4—1995

软钎焊用钎剂 无机物类钎剂

Soldering fluxes—Inorganic fluxes

1995-12-13 发布

1996-08-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

GB/T 15829.4—1995

软钎焊用钎剂 无机物类钎剂

Soldering fluxes—Inorganic fluxes

1 主题内容与适用范围

本标准规定了无机物类软钎焊用钎剂的技术要求、试验方法及检验规则。
本标准适用于钎焊温度在 450℃ 以下的各种钎焊方法所使用的无机物类钎剂。

2 引用标准

GB 8619 钎缝强度试验方法
GB 11363 钎焊接头强度试验方法
GB 11364 钎料铺展性及填缝性试验方法

3 型号表示方法

无机物类钎剂的型号表示方法按 GB/T 15829.1 的规定执行。用于铝及铝合金钎焊的钎剂,根据需要可以在钎剂型号后面用间隔符号“-”隔开,将表示用于铝及铝合金钎焊的符号 AL(英文 Aluminum 的前两个大写字母)标注其后。

例如:未加氯化铵的铝及铝合金钎焊用无机盐类固态钎剂,型号表示方法为 FS312B-AL。

4 技术要求

4.1 钎剂颗粒度

钎剂颗粒度要求见表 1。

表 1 钎剂颗粒度要求

钎剂种类	颗粒度
粉末钎剂	$\leq 150 \mu\text{m}$
粒状钎剂	$\leq 2.36 \text{ mm}; > 150 \mu\text{m}$
膏状钎剂	混合均匀,无分层现象
液体钎剂	

4.2 夹杂物

钎剂应是混合均匀的,不允许有肉眼可见的夹杂物存在。

4.3 残渣腐蚀性能

钎剂配合适用的钎料钎焊,并按钎剂生产厂推荐的清洗方式清洗试件上的残渣后,残留腐蚀性应很小。其检验及定量评价方法见 5.4 条规定。

4.4 填缝性能

钎剂配合其适用的钎料钎焊时,应具有良好的填缝性能,试验方法见 5.5 条。

国家技术监督局 1995-12-13 批准

1996-08-01 实施