



中华人民共和国国家标准

GB/T 5095.12—1997
idt IEC 512-12-6:1996

电子设备用机电元件
基本试验规程及测量方法
第 12 部分：锡焊试验
第六篇：试验 12f 在机器焊接中封焊处
耐焊剂和清洁剂

Electromechanical components for electronic equipment
Basic testing procedures and measuring methods
Part 12: Soldering tests
Section 6: Test 12f—Sealing against flux
and cleaning solvents in machine soldering

1997-12-26 发布

1998-10-01 实施

国家技术监督局 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
电 子 设 备 用 机 电 元 件
基 本 试 验 规 程 及 测 量 方 法
第 12 部 分 : 锡 焊 试 验
第 六 篇 : 试 验 12f 在 机 器 焊 接 中 封 焊 处
耐 焊 剂 和 清 洁 剂

GB/T 5095.12—1997

*

中 国 标 准 出 版 社 出 版 发 行
北 京 西 城 区 复 兴 门 外 三 里 河 北 街 16 号
邮 政 编 码 : 100045

<http://www.spc.net.cn>

电 话 : 63787337、63787447

1998 年 7 月 第 一 版 2005 年 11 月 电 子 版 制 作

*

书 号 : 155066 · 1-23455

版 权 专 有 侵 权 必 究
举 报 电 话 : (010)68533533

前 言

本标准等同采用 IEC 512-12-6:1996《电子设备用机电元件 基本试验规程及测量方法 第 12 部分:锡焊试验——第六篇:试验 12f——在机器焊接中封焊处耐焊剂和清洁剂》。

本标准由中华人民共和国电子工业部提出。

本标准由全国电子设备用机电元件标准化技术委员会归口。

本标准由电子工业部标准化研究所负责起草。

本标准主要起草人:余玉芳、汪其龙、张菊华、王玉堂。

IEC 前言

1) IEC(国际电工委员会)是由各国家电工委员会(IEC 国家委员会)组成的世界性标准化组织。IEC 的目的是促进电工电子领域标准化问题的国际合作。为此目的,除其他活动外,IEC 发布国际标准。国际标准的制定由技术委员会承担,对所涉及内容关切的任何 IEC 国家委员会均可参加国际标准的制定工作。与 IEC 有连系的任何国际,政府和非官方组织也可以参加国际标准的制定。IEC 与国际标准化组织(ISO)根据两组织间协商确定的条件保持密切的合作关系。

2) IEC 在技术问题上的正式决议或协议,是由对这些问题特别关切的国家委员会参加的技术委员会制定的,对所涉及的问题尽可能地代表了国际上的一致意见。

3) 这些决议或协议以标准,技术报告或导则的形式发布,以推荐的形式供国际上使用,并在此意义上,为各国家委员会认可。

4) 为了促进国际上的统一,各 IEC 国家委员会有责任使其国家和地区标准尽可能采用 IEC 标准。IEC 标准与相应国家或地区标准之间的任何差异应在国家或地区标准中指明。

5) IEC 未制定使用认可标志的任何程序,当宣称某一产品符合相应的 IEC 标准时,IEC 概不负责。

6) 注意此国际标准的某些部分可能涉及到专利权,IEC 对任何专利权不负责任。

国际标准 IEC512-12-6 由 IEC/TC48(电子设备用机电元件和机械结构)制定的。

本标准文本以下列文件为依据:

FDIS	表决报告
48B/420/FDIS	48B/464/RVD

表决批准本标准的详细资料可在上表列出的表决报告中查阅。

中华人民共和国国家标准

电子设备用机电元件 基本试验规程及测量方法 第 12 部分:锡焊试验

第六篇:试验 12f 在机器焊接中封焊处 耐焊剂和清洁剂

GB/T 5095.12—1997
idt IEC 512-12-6:1996

Electromechanical components for electronic equipment
Basic testing procedures and measuring methods
Part 12: Soldering tests
Section 6: Test 12f—Sealing against flux
and cleaning solvents in machine soldering

1 范围和目的

本标准规定的试验方法,在电子设备用机电元件的详细规范要求时,应给以采用。类似元件的详细规范要求时,也可以采用。

是确立详细的标准试验方法,以评定元件封焊处在机器焊接过程中耐焊剂和清洁剂的效果。本试验结果不可以代表其他焊剂的试验结果,例如本标准中提到的树脂——降低发泡焊剂及其他焊剂和清洁方法。

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。

IEC 68-1:1988 环境试验——第 1 部分:总则和导则

IEC 68-2-20:1979 环境试验——第 2 部分:试验——试验 T:可焊性

3 试验样品准备

试验样品应按详细规范的规定进行预处理,接线和安装。

4 试验设备

应采用发泡焊剂预热的并具有单波或双波的典型波峰焊接机。

注:市场有不同制造厂生产的适用于本试验的小型波峰焊机。

发泡波应调节到与无元件的印制板试验样品接触,焊剂刚达到镀孔的上缘。

预热温度:70℃~90℃。

在预热结束时焊剂应是干的。

如果要进行耐清洁剂试验,应采用清洁设备。它可以与焊接机分开的单独存在的机器,但是应在焊