

HB

中华人民共和国航空工业标准

HB 7262.1~7262.7—95

航空产品电装工艺

1995—12—13 发布

1996—01—01 实施

中国航空工业总公司 批准

目 录

HB 7262.1	航空产品电装工艺	电子元器件的安装	(1)
HB 7262.2	航空产品电装工艺	电子元器件的焊接	(49)
HB 7262.3	航空产品电装工艺	线束和电缆的制作	(97)
HB 7262.4	航空产品电装工艺	电子组、部件的密封和灌封	(103)
HB 7262.5	航空产品电装工艺	印制板组装件的清洗	(107)
HB 7262.6	航空产品电装工艺	电子元器件的粘接固定	(113)
HB 7262.7	航空产品电装工艺	印制板组装件的保形涂覆	(118)

航空产品电装工艺 电子元器件的粘接固定

1 主题内容与适用范围

本标准规定了航空产品中印制板组装件上元器件粘接固定的要求和方法。

本标准适用于航空产品中印制板组装件上元器件粘接固定。

2 引用标准

GB 7124 胶粘剂拉伸剪切强度测定方法

HB 7262.4 航空产品电装工艺 电子组、部件的密封和灌封

3 材料、工具、设备

3.1 材料

粘接固定材料推荐用：环氧树脂、硅橡胶类等粘结剂。

3.2 工具

注射器 大(30ml) 小(6ml)

混料杯

手术刀

3.3 设备

抽真空装置

电子天平

4 一般要求

4.1 操作人员和检验员应经培训,持证上岗。检验人员必须对粘接固定的全过程进行监控。

4.2 粘接固定用材料应经检验合格,并有合格证。材料应在有效使用期内。

4.3 操作间应清洁无尘,通风良好,及时排除有害气体。

5 粘接固定要求

5.1 印制板上水平安装的圆柱体元器件的粘接固定

a. 沿圆柱体元器件两侧轴向加粘接剂,粘接剂应充满元器件和印制板表面之间的间隙,粘接长度至少应占元器件长度的80%,粘接高度应至少为其直径的1/4,元器件两端面粘接高度至少应达到引出线的高度,见图1;