

JB/T 6648—2010

ICS 77.160  
H 72  
备案号: 28519—2010

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6648—2010  
代替 JB/T 6648—1993

雾化 6-6-3 锡青铜粉

Atomization 6-6-3 bronze powder

中华人民共和国  
机械行业标准  
雾化6-6-3锡青铜粉  
JB/T 6648—2010

\*

机械工业出版社出版发行  
北京市百万庄大街22号  
邮政编码: 100037

\*

210mm×297mm·0.75印张·13千字

2010年7月第1版第1次印刷

定价: 12.00元

\*

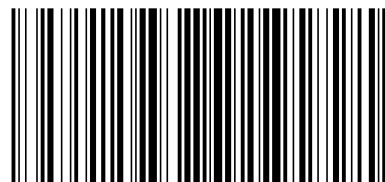
书号: 15111·9639

网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379778

直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版



JB/T 6648—2010

版权专有 侵权必究

2010-02-11 发布

2010-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

附 录 A  
(规范性附录)  
雾化 6-6-3 锡青铜粉铁含量的测定方法

A.1 说明

GB/T 5121.9 铁含量 ( $w(\text{Fe})$ ) 的测定范围为 0.005%~0.100%，本标准规定铁含量小于 0.4%，测定范围偏高。可通过调整称样量，使溶液的比色浓度与 GB/T 5121.9 规定的比色浓度相同进行测定。称样量规定见表 A.1。

表 A.1

$w(\text{Fe})$ , (%)	试样量 g	盐酸 (2.2) mL	分取体积 mL
0.005~0.020	2.000 0	24	25.00
>0.020~0.100	1.000 0	12	10.00
>0.100~0.400	0.250 0	3	10.00

A.2 计算原理

A.2.1 GB/T 5121.9 发色液中铁的含量以最高含铁量 0.100% 为例，取样量 1.000 g，以盐酸溶样稀释 100 mL，吸取 10 mL，每毫升含铁质量 0.01 mg。

A.2.2 本标准含铁量小于 0.4%，以 0.4% 为例，称样量缩小 4 倍。

A.2.3 称样 0.250 g，以 3 mL 盐酸溶样稀释 100 mL，吸取 10 mL，每毫升含铁质量为 0.01 mg，与 GB/T 5121.9 要求的比色浓度相同。

A.3 测定误差

测定误差 (质量分数) 按表 A.2 的规定。

表 A.2

(%)

铁 量	允许差
0.005~0.020	0.002
>0.020~0.050	0.004
>0.050~0.100	0.007
>0.100~0.400	0.020

目 次

前言..... III

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 要求..... 1

4 检验方法..... 2

5 检验规则..... 3

5.1 检查与验收..... 3

5.2 组批..... 3

5.3 取样..... 3

5.4 检验结果的判定..... 3

6 包装、标志、运输、贮存和质量证明书..... 3

附录 A (规范性附录) 雾化 6-6-3 锡青铜粉铁含量的测定方法..... 4

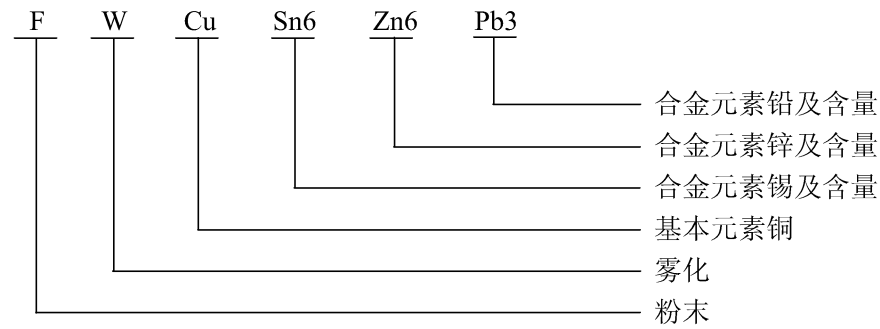
A.1 说明..... 4

A.2 计算原理..... 4

A.3 测定误差..... 4

表 1 化学成分..... 2

表 2 物理工艺性能..... 2



3.2 产品分类:

6-6-3 粉按化学成分和物理性能分为 FWCuSn6Zn6Pb3—I、FWCuSn6Zn6Pb3—II、FWCuSn6Zn6Pb3—III 三个牌号。

3.3 6-6-3 粉的化学成分应符合表 1 的规定。

表 1 化学成分

产品牌号	化学成分 (质量分数, %)						
	Cu	Sn	Zn	Pb	Fe	O	其他
FWCuSn6Zn6Pb3—I	83.0~87.0	5.0~7.0	5.0~7.0	2.0~4.0	<0.4	<0.20	<0.8
FWCuSn6Zn6Pb3—II						<0.30	
FWCuSn6Zn6Pb3—III						<0.40	

3.4 6-6-3 粉的物理工艺性能应符合表 2 的规定。

表 2 物理工艺性能

牌 号	松装密度 g/cm <sup>3</sup>	粒度组成 (%)					压缩性 g/cm <sup>3</sup>	流动性 s/50g
		>180 μm	180 μm~105 μm	105 μm~75 μm	75 μm~45 μm	<45 μm		
FWCuSn6Zn6Pb3—I	2.4~2.8	<1.5	10~30	20~50	10~30	5~20	>6.9	<38
FWCuSn6Zn6Pb3—II	2.8~3.8	—	<5	0~10	10~40	>50	>7.1	<41
FWCuSn6Zn6Pb3—III	3.0~4.4	—	—	<5	0~10	>85	>7.3	<44

3.5 6-6-3 粉的颗粒形貌应为不规则状。

3.6 外观质量:

产品应呈棕黄色或褐黄色, 不得有受潮、结块、锈蚀、夹杂等现象。

3.7 其他:

如需方对产品有其他特殊要求, 由供需双方协商确定并在合同中注明。

4 检验方法

4.1 6-6-3 粉化学成分及物理工艺性能测定的取样方法按 GB/T 5314 进行。

4.2 6-6-3 粉化学成分中铜、锡、铅、锌及铁含量的测定按 GB/T 5121.1、GB/T 5121.10、GB/T 5121.3、GB/T 5121.11、GB/T 5121.9 及本标准附录 A 进行。

4.3 6-6-3 粉化学成分中各元素(氧除外)的测定允许按生产厂现行的检测方法进行, 但测定误差不得超过 GB/T 5121.1、GB/T 5121.10、GB/T 5121.3、GB/T 5121.11、GB/T 5121.9 和本标准附录 A 中规定的允许误差。

4.4 6-6-3 粉化学成分中氧含量的测定按 GB/T 4164 进行(测氧还原温度规定为 750 °C ± 15 °C)。

4.5 6-6-3 粉松装密度的测定按 GB/T 1479 进行。

4.6 6-6-3 粉粒度组成的测定按 GB/T 1480 进行。

4.7 6-6-3 粉压缩性的测定按 GB/T 1481 进行, 压制压力规定为 392 MPa。

4.8 6-6-3 粉流动性的测定按 GB/T 1482 进行。

前 言

本标准代替 JB/T 6648—1993《雾化 6-6-3 锡青铜粉》。

本标准与 JB/T 6648—1993 相比, 主要变化如下:

——雾化 6-6-3 锡青铜粉牌号由一个增加为三个, 粒度分布与松装密度作了相应的调整。

——对雾化 6-6-3 锡青铜粉牌号的表示方法进行了修改, 由原来的 FCuSn6Zn6Pb3.24 改为 FWCuSn6Zn6Pb3。

——对氧含量等直接影响粉末质量的指标, 做了更为严格的限制。

本标准的附录 A 为规范性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由机械工业粉末冶金制品标准化制品委员会归口。

本标准主要起草单位: 北京有色金属研究总院、北京市粉末冶金研究所有限责任公司。

本标准主要起草人: 张景怀、康志君、余培良、白洁、庞鹏沙、印红羽、张彤。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——JB/T 6648—1993。