

前 言

本标准是对 GB/T 10046—1988《银基钎料》标准的修订,在技术内容上等效采用 JIS Z3261—1985《银钎料》。与原标准相比,在适用范围中增加了电弧钎焊;在钎料型号中,删除了四种不适用的钎料,增加了三种国内外广泛使用的含钢钎料。

本标准自实施之日起,同时代替 GB/T 10046—1988。

本标准由国家机械工业局提出。

本标准由全国焊接标准化技术委员会归口。

本标准由哈尔滨焊接研究所、江苏镇江星辰焊料有限公司、上海斯米克焊材有限公司、沈阳造币厂、江苏常熟市华银焊料有限公司、浙江省金华市焊接材料厂负责起草。

本标准主要起草人:薛松柏、张成城、冯纪龙、郝和铭、顾文华、许桂法、徐琦。

1 范围

本标准规定了银钎料的型号分类、技术要求、试验方法、检验规则及包装等内容。

本标准适用于气体火焰钎焊、电阻钎焊、炉中钎焊、真空钎焊、感应钎焊、浸沾钎焊和电弧钎焊等方法所使用的银钎料。

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。

GB/T 6208—1995 钎料型号表示方法

GB/T 8619—1988 钎缝强度试验方法

GB/T 11363—1989 钎焊接头强度试验方法

GB/T 11364—1989 钎料铺展性及填缝性试验方法

3 分类和型号

银钎料的分类和型号见表 1。

表 1 银钎料的分类和型号

分 类	钎 料 型 号	分 类	钎 料 型 号
银 铜	B-Ag72Cu	银铜锌镉	B-Ag50CuZnCd
银 铝	B-Ag94Al		B-Ag40CuZnCdNi
银 铜 锂	B-Ag72CuLi		B-Ag50CuZnCdNi
	B-Ag72CuNiLi	银铜锌锡	B-Ag34CuZnSn
银 铜 锌	B-Ag25CuZn		B-Ag56CuZnSn
	B-Ag45CuZn	银铜锌锰	B-Ag49CuZnMnNi
	B-Ag50CuZn		银铜锌铟
银 铜 锡	B-Ag60CuSn	B-Ag34CuZnIn	
银铜锌镉	B-Ag35CuZnCd	B-Ag30CuZnIn	
	B-Ag45CuZnCd		

4 规格及极限偏差

4.1 丝状钎料的规格及极限偏差应符合表 2 的规定。