

软钎焊用钎剂 分类、标记与包装

Soldering fluxes—Classification, labelling and packaging

本标准等效采用 ISO 9454-1:1990《软钎焊用钎剂——分类与技术要求——第一部分：分类、标记与包装》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了软钎焊用钎剂的型号表示方法。
本标准适用于各种软钎焊方法所使用的钎剂。

2 型号表示方法

软钎焊用钎剂型号由代号“FS”(英文 Flux 和 Soldering 的第一个大写字母)加上表示钎剂分类的代码组合而成。

2.1 钎剂分类代码及型号表示方法

软钎焊用钎剂根据钎剂的主要组分分类并按表 1 进行编码。

例如：磷酸活性无机膏状钎剂应编为 3.2.1.C, 型号表示方法为 FS321C; 非卤化物活性液体松香钎剂应编为 1.1.3.A, 型号表示方法为 FS113A。

表 1 钎剂分类及代码

钎剂类型	钎剂主要组分	钎剂活性剂	钎剂形态
1 树脂类	1 松香(松脂)	1. 未加活性剂 2. 加入卤化物活性剂 3. 加入非卤化物活性剂	A 液态
	2 非松香(树脂)		
2 有机物类	1 水溶性		
	2 非水溶性		
3 无机物类	1 盐类	1. 加入氯化铵 2. 未加氯化铵	B 固态
	2 酸类	1. 磷酸 2. 其他酸	C 膏状
	3 碱类	1. 胺及(或)氨类	

3 包装与标记

钎剂应装入合适的容器中, 容器应不被钎剂腐蚀, 并贴有包括下列内容的标签:

- a. 供应厂商名称与地址;
- b. 产品名称;
- c. 符合本标准的钎剂型号和标准号;

国家技术监督局 1995-12-13 批准

1996-08-01 实施