



中华人民共和国国家标准

GB/T 43755—2024

预成形软钎料

Preformed solders

2024-03-15 发布

2024-10-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 符号	2
5 技术要求	2
5.1 化学成分	2
5.2 尺寸及允许偏差	2
5.3 平整度	3
5.4 含氧量	3
5.5 表面质量	3
5.6 软钎剂含量	4
5.7 软钎剂性能	4
5.8 焊接空洞率	4
6 试验方法	4
6.1 取样方法	4
6.2 化学成分	4
6.3 尺寸	4
6.4 平整度	5
6.5 含氧量	5
6.6 表面质量	5
6.7 软钎剂含量	5
6.8 软钎剂性能	5
6.9 钎焊空洞率	5
7 检验规则	5
7.1 通则	5
7.2 组批	5
7.3 检验项目	5
7.4 检验结果的判定	6
8 包装、标志、运输及贮存	6
8.1 包装	6
8.2 标志	6
8.3 运输及贮存	6
9 质量证明	7
附录 A (规范性) 钎料表面软钎剂含量的测定方法	8

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由全国焊接标准化技术委员会(SAC/TC 55)提出并归口。

本文件起草单位：广州汉源新材料股份有限公司、中国机械总院集团哈尔滨焊接研究所有限公司、深圳市汉尔信电子科技有限公司、深圳市福摩索金属制品有限公司、广州先艺电子科技有限公司、浙江亚通新材料股份有限公司、北京康普锡威科技有限公司、亿钺达科技(江西)有限公司、杭州华光焊接新材料股份有限公司。

本文件主要起草人：杜昆、孙晓梅、马鑫、杨正勇、陈卫民、钟海锋、张富文、徐金华、黄世盛、郝润泽、蔡航伟。

预成形软钎料

1 范围

本文件规定了预成形软钎料(以下简称“钎料”)产品的术语和定义、符号、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输、贮存和质量证明。

本文件适用于电气电子设备、通信设备及其他机械制造等引线和部件钎焊连接时使用的钎料。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 3131 锡铅钎料
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 14265 金属材料中氢、氧、氮、碳和硫分析方法通则
- GB/T 15829 软钎剂 分类与性能要求
- GB/T 20422 无铅钎料
- GB/T 33148 钎焊术语
- GB/T 38265(所有部分) 软钎剂试验方法
- HG/T 2892 化学试剂 异丙醇

3 术语和定义

GB/T 3131、GB/T 20422 和 GB/T 33148 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

预成形软钎料 **preformed solder**

预先加工成与待钎焊面形状相适应的软钎料。

注:钎料包括有软钎剂和无软钎剂两种,软钎剂可以在钎料的表面或者内部。

3.2

平整度 **flatness**

Δh

钎料表面最高点 to 测试平台的距离 h 与钎料公称厚度 t 之差。

注: h 、 t 的获得见图 1。