

ICS 25.160.50
H 62



中华人民共和国国家标准

GB/T 8012—2000

铸 造 锡 铅 焊 料

Casting tin-lead solders

2000-06-09 发布

2000-11-01 实施

国家质量技术监督局 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
铸 造 锡 铅 焊 料
GB/T 8012—2000

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号
邮政编码：100045
<http://www.spc.net.cn>
电话：63787337、63787447
2000年8月第一版 2005年7月电子版制作

*

书号：155066·1-17010

版权专有 侵权必究
举报电话：(010) 68533533

前 言

本标准是对 GB/T 8012—1987《铸造锡铅焊料》的修订。修订中参照了 ISO 9453:1990、BSEN 29453:1994、ASTM B32:1995、JIS Z3282:1986 等标准。

本标准与 GB/T 8012—1987《铸造锡铅焊料》相比,作了如下修改:

- 1) 增加了“前言”、“引用标准”、“定义”、“订货合同内容”等章节;
- 2) 对产品牌号重新作了排列,牌号数量由 35 个增加为 40 个;
- 3) 所有牌号产品化学成分杂质含量增加了镉元素要求,取消了硫元素要求,AA 级、A 级、B 级产品增加了银元素要求,对铋、铁、砷、铜、锌、铝元素杂质加严了要求;
- 4) 需方对收到的焊料检验结果与本标准不符时,向供方提出的有效时间由“6 个月”改为“2 个月”;
- 5) 焊料仲裁锭数由“任取焊料锭数 1%,但最少不得少三锭”改为“不小于锭数 2%,且不小于 6 个锭”和增加“双倍取样与重复试验”等内容。

本标准中附录 A 是提示的附录。

本标准自生效之日起,同时代替 GB/T 8012—1987《铸造锡铅焊料》。

本标准由国家有色金属工业局提出。

本标准由中国有色金属工业标准计量质量研究所归口。

本标准由云南锡业公司起草。

本标准主要起草人:关家应、何沛如、郭万里、王天明。

中华人民共和国国家标准

GB/T 8012—2000

铸造锡铅焊料

代替 GB/T 8012—1987

Casting tin-lead solders

1 范围

本标准规定了铸造锡铅焊料产品要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于湿法、火法精炼生产的铸造锡铅焊料。

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 1250—1989 极限数值的表示方法和制定方法

GB/T 8170—1987 数值修约规则

GB/T 10574.1—1989 锡铅焊料化学分析方法 碘酸钾滴定法测定锡量

GB/T 10574.2—1989 锡铅焊料化学分析方法 孔雀绿分光光度法测定铋量

GB/T 10574.3—1989 锡铅焊料化学分析方法 溴酸钾滴定法测定铋量

GB/T 10574.4—1989 锡铅焊料化学分析方法 硫脲分光光度法测定铋量

GB/T 10574.5—1989 锡铅焊料化学分析方法 1,10-二氮杂菲分光光度法测定铁量

GB/T 10574.6—1989 锡铅焊料化学分析方法 砷锑钼蓝分光光度法测定砷量

GB/T 10574.7—1989 锡铅焊料化学分析方法 2,9-二甲基-1,10-二氮杂菲分光光度法测定铜量

GB/T 10574.8—1989 锡铅焊料化学分析方法 火焰原子吸收光谱法测定银量

GB/T 10574.9—1989 锡铅焊料化学分析方法 电位滴定法测定银量

GB/T 10574.10—1989 锡铅焊料化学分析方法 火焰原子吸收光谱法测定锌量

GB/T 10574.11—1989 锡铅焊料化学分析方法 铬天青S-聚乙二醇辛基苯基醚分光光度法测定铅量

GB/T 10574.12—1989 锡铅焊料化学分析方法 催化示波极谱法测定镉量

GB/T 10574.13—1989 锡铅焊料化学分析方法 磷钒钼杂多酸-结晶紫分光光度法测定磷量

GB/T 10574.14—1989 锡铅焊料化学分析方法 蒸馏示波极谱法测定硫量

3 定义

本标准采用以下定义:

3.1 铸造 casting

焊料熔融体注入具有一定形状模具的加工工艺。

3.2 批 batch

由化学成分相同的焊料产品组成的集合。

3.3 锭(条) ingot(bar)

国家质量技术监督局 2000-06-09 批准

2000-11-01 实施