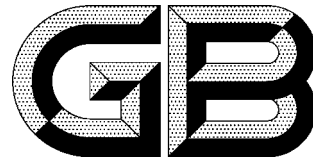


ICS 25.160.50
J 33



中华人民共和国国家标准

GB/T 6418—2008
代替 GB/T 6418—1993

铜基钎料

Copper base brazing filler metals

2008-06-26 发布

2009-01-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准代替 GB/T 6418—1993《铜基钎料》，与 GB/T 6418—1993 相比主要变化如下：

- 在适用范围中将原标准的“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”等钎焊方法一并改为“硬钎焊”；
- 将“引用标准”改为“规范性引用文件”；
- 将原标准中的分类“铜、铜锌、铜磷”等三大类修改为“高铜合金、铜锌合金、铜磷合金、特种铜合金”等四大类，同时引用了 34 种国外广泛使用的钎料；
- 增加了钎料型号表示方法和钎料标记的要求；
- 将“规格和极限偏差、技术要求”合并为第 5 章“技术条件”；
- 对第 5 章带状钎料、棒状钎料及丝状钎料的公差作了调整和加严；
- 增加了“产品质量证明书”一章；
- 将原标准中附录 A“标准钎料牌号和焊接材料样本中牌号对照表”修改为“钎料型号对照表”；
- 将原标准中附录 B“铜基钎料熔化温度”中的内容分别对应列入表 2、表 3、表 4、表 5 中。

本标准中附录 A 为资料性附录。

本标准由全国焊接标准化技术委员会(SAC/TC 55)提出并归口。

本标准起草单位：上海斯米克焊材有限公司、金华信和焊材制造有限公司、杭州华光焊料有限公司、河北宇光焊业有限公司、中山市华中金属焊料有限公司、金华市金钟焊接材料有限公司。

本标准主要起草人：吴斌、张理成、金李梅、李建成、廖景云、骆华明。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 6418—1986、GB/T 6418—1993。

铜 基 钎 料

1 范围

本标准规定了铜基钎料的分类和型号、化学成分、技术条件、检验、包装、标志、质量证明书等要求。

本标准适用于硬钎焊使用的铜基钎料。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 8170 数值修约规则

GB/T 13393 抽样检查导则

3 分类和型号

3.1 钎料的分类和型号见表 1 及附录 A。

表 1 钎料的分类和型号

分 类	钎 料 型 号
高铜钎料	BCu87
	BCu99
	BCu100-A
	BCu100-B
	BCu100(P)
	BCu99Ag
	BCu97Ni(B)
铜锌钎料	BCu48ZnNi(Si)
	BCu54Zn
	BCu57ZnMnCo
	BCu58ZnMn
	BCu58ZnFeSn(Si)(Mn)
	BCu58ZnSn(Ni)(Mn)(Si)
	BCu59Zn(Sn)(Si)(Mn)
	BCu60Zn(Sn)
	BCu60ZnSn(Si)
	BCu60Zn(Si)
	BCu60Zn(Si)(Mn)