



中华人民共和国农牧渔业部部标准

SC 108—82

渔船电子设备印制板焊接技术要求及
检验方法

1982-12-01 发布

1983-06-01 实施

中华人民共和国农牧渔业部 批 准

渔船电子设备印制板焊接技术要求及 检验方法

本标准适用于我国渔业船舶上安装的电子设备印制板的焊接技术要求及检验方法。

1 术语

1.1 松香及焊剂

天然松香是从松树的含油树脂中去除松节油后得到的剩余物。

常用焊剂是指松香 2-丙醇溶液或松香酒精溶液。

常用焊剂的浓度按重量比为松香占25~40%，把浓度为25%的溶液选作标准浓度的焊剂。

1.2 锡焊温度

锡焊操作中工件表面的温度。

常用的高温烙铁选用350℃的温度。可控烙铁的锡焊温度一般为250℃。

1.3 接触角

通常是指在液体和固体相交处液体表面的切面和液固界面之间的夹角，如图1所示。这里特指液体焊料与固体金属表面接触时的接触角。

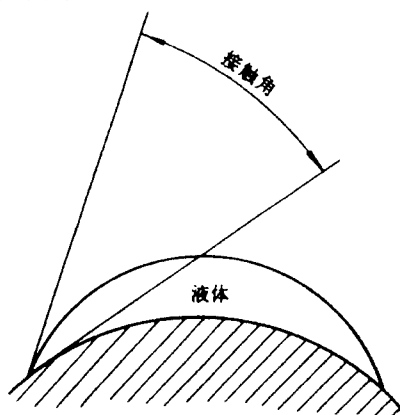


图1

1.4 湿润

焊料在表面上形成一个附着层，小的接触角表示湿润。

1.5 不湿润

焊料在表面上不能形成一个附着层，在此情况下接触角远大于90度。

1.6 弱湿润

熔融状态的焊料在开始曾湿润的固体表面区域又重新收缩回去。在某些情况下，可能保留一层极薄的焊料。当焊料收缩时其接触角增大。

1.7 可焊性

表面易于被熔融焊料湿润的特点。

1.8 可焊性试验

可焊性试验是确定工件接端的焊接时间。