

UDC 621.315.14 : 620.179.2
K 11



中华人民共和国国家标准

GB 4909.12—85

裸电线试验方法 镀层可焊性试验 焊球法

Test methods for bare wires
Solderability test of coating
Solder globule method

1985-01-31 发布

1985-12-01 实施

国家标准局 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
裸 电 线 试 验 方 法
镀 层 可 焊 性 试 验 焊 球 法

GB 4909.12—85

*

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

1985年10月第一版 2005年12月电子版制作

*

书号: 155066·1-25965

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

中华人民共和国国家标准

裸电线试验方法
镀层可焊性试验 焊球法

UDC 621.315.14
:620.179.2

GB 4909.12—85

Test methods for bare wires
Solderability test of coating
Solder globule method

本标准的规定与IEC 68-2-20 (1977) 的焊球法规定相一致。

1 适用范围

1.1 本试验方法适用于测试镀锡铜线表面被熔融焊料润湿的特性,这种特性用一特定的时间表示。

1.2 焊球法是使试样将熔融焊料的焊球平分两半,测量试样切开焊球到焊料流至试样四周并把试样覆盖住所需的时间。这个时间指示出试样的可焊性。

2 试验设备

2.1 可焊性试验装置如图1。

2.1.1 试验装置的设计和加工,应能保证加热头的温度保持为 $235 \pm 2^\circ\text{C}$ 。

2.1.2 加热体如图2所示。

a. 加热体应由不热处理的铝棒制成,其抗拉强度应不小于 $170\text{N}/\text{mm}^2$,化学成分如表1。

b. 缠绕电加热元件部分的直径为 16.0mm ;该部分的长度允许调整,但应不超过 60mm 。

c. 传感器放置孔的中心位置应针对加热头的圆周表面,使传感器可以插到加热头的圆柱表面。孔的尺寸应与传感器相适应。