



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПРИПОИ
КЛАССИФИКАЦИЯ И ОБОЗНАЧЕНИЯ
ГОСТ 19248—90
(ИСО 3677—76, СТ СЭВ 6733—89)

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва

ПРИПОИ**Классификация и обозначения**Solders
Classification and designation**ГОСТ**

19248—90

(ИСО 3677—76,
СТ СЭВ 6733—89)

ОКСТУ 0072

Дата введения 01.07.91

Настоящий стандарт распространяется на припои, предназначенные для пайки металлов, и устанавливает классификацию и правила обозначения припоеv.

Стандарт распространяется на вновь разрабатываемые припои.

1. КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. Классификация припоеv устанавливается по следующим признакам:

- степени плавления при пайке;
- температуре расплавления;
- способу образования;
- основному компоненту;
- способности к флюсованию;
- способу изготовления;
- виду полуфабриката.

1.2. По степени плавления при пайке припои подразделяют на:

- расплавляемые;

- частично расплавляемые, в том числе композиционные (применяемые при металлокерамической пайке).

1.3. По температуре расплавления припои подразделяют на:

- 1) припои для низкотемпературной (мягкой) пайки с температурой плавления не более 450°C:

- особолегкоплавкие ($\leq 145^{\circ}\text{C}$),
- легкоплавкие ($> 145 \leq 450^{\circ}\text{C}$);

2) припои для высокотемпературной (твердой) пайки с температурой плавления более 450°C:
среднеплавкие ($>450 \leq 1100^{\circ}\text{C}$),
высокоплавкие ($>1100 \leq 1850^{\circ}\text{C}$),
тугоплавкие ($>1850^{\circ}\text{C}$).

1.4. По способу образования припои подразделяют на:
готовые, в том числе электрохимические (гальванические) и термовакуумные;
образующиеся при пайке (контактно-реактивные и реактивно-флюсовые).

1.5. По основному компоненту припои подразделяют на:

галлиевые;
индиевые;
висмутовые;
оловянно-свинцовые;
оловянные;
кадмиеевые;
свинцовые;
цинковые;
алюминиевые;
германиевые;
магниевые;
серебряные;
медно-цинковые (латунные);
медные;
кобальтовые;
никелевые;
марганцевые;
золотые;
палладиевые;
платиновые;
титановые;
железные;
циркониевые;
ниобиевые;
молибденовые;
ванадиевые.

1.6. По способности к флюсованию припои подразделяют на:
флюсуемые;
самофлюсующие.

1.7. По способу изготовления припои подразделяют на:
литые;
тянутые;
катаные;
прессованные;
измельченные;

спеченные;
штампованные;
плакированные;
многослойные.

1.8. По виду полуфабриката припои подразделяются на:
листовые;
ленточные;
трубчатые;
пастообразные;
проводочные;
таблетированные;
прутковые;
фасонные;
порошковые;
формованные.

2. ОБОЗНАЧЕНИЕ

- 2.1. Обозначение припоев состоит из трех частей.
- 2.2. Первая часть содержит букву В, означающую припой.
- 2.3. Вторая часть содержит группу символов — химических элементов припоя.

2.3.1. Первым в группе символов указывают основной элемент припоя, определяющий его основные свойства. Затем указывают численное значение его массовой доли в процентах. Массовую долю остальных элементов не указывают. Точность указания массовой доли элемента $\pm 0,5\%$ абсолютной величины или $\pm 1\%$ относительной величины.

2.3.2. Остальные химические символы указывают в порядке убывания массовой доли элементов. В случае, если в припое два или более элементов имеют одну и ту же массовую долю, их указывают в порядке понижения атомного номера.

2.3.3. Элементы припоя, массовая доля которых составляет меньше 2%, не указывают, кроме элементов, оказывающих существенное влияние на свойства припоя, драгоценных и редких металлов, если они не являются примесями.

2.3.4. В обозначении указывают не более шести химических элементов.

2.4. Третья часть содержит значение температуры начала и конца плавления припоя. Для эвтектических сплавов указывают только температуру плавления.

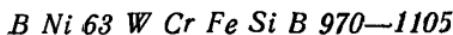
П р и м е ч а н и е. Точность указания температур $\pm 0,5\%$ для припоев, применяемых при твердой (высокотемпературной) пайке, и $\pm 2\%$ — при мягкой (низкотемпературной) пайке.

П р и м е р ы у с л о в н ы х обозначений:

Эвтектический припой, содержащий 72% серебра (основной элемент) и 28% меди, с температурой плавления 780°C:

B Ag 72 Cu 780.

Припой, содержащий 63% никеля (основной элемент); 16% вольфрама; 10% хрома; 3,8% железа; 3,2% кремния; 2,5% бора; 0,5% углерода; 0,6% фосфора; 0,1% марганца и 0,2% кобальта с температурой начала плавления 970°C и конца плавления 1105°C:



Припой, содержащий 25% олова (основной элемент); 73% свинца и 2% сурьмы с температурой начала плавления 185°C и конца плавления 260°C:



ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР
по управлению качеством продукции и стандартам

РАЗРАБОТЧИКИ

И. Г. Нагапетян, О. Э. Шпинель, А. В. Савченков

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением
Государственного комитета СССР по управлению качеством
продукции и стандартам от 27.06.90 № 1890

3. Срок проверки — 1996 г.

4. В стандарт введен международный стандарт ИСО 3677—76
Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 6733—89

5. Взамен ГОСТ 19248—73

Редактор *И. В. Виноградская*
Технический редактор *Г. А. Теребинкина*
Корректор *В. М. Смирнова*

Сдано в наб. 03.08.90 Подп. в печ. 24.09.90 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр-отт. 0,27 уч.-изд. л.
Тир. 9000 Цена 5 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопрестенский пер. 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2150