

目录

1 概述	1	3.5	金属百分比	4
1.1 范围	1	3.6	粘度	4
1.2 目的	1	3.6.1	粘度确定方法	5
1.3 质量/性能等级	1	3.7	塌落测试	5
1.4 测量单位	1	3.7.1	使用0.1 mm和0.2 mm厚的模板进行测试	5
1.5 要求定义	1	3.8	焊料球测试	6
1.6 过程控制要求	1	3.8.1	1-6型号粉末	6
1.7 优先顺序	1	3.8.2	7和8型号粉末	6
1.7.1 冲突	2	3.9	粘附力测试	6
1.7.2 条款参考	2	3.10	润湿	6
1.7.3 附录	2	3.11	标签	6
1.8 “Lead（引线）”的使用	2			
1.9 缩写与首字母缩略词	2			
1.10 术语和定义	2			
2 适用文件	2	4 质量保证条款	8	
2.1 联合标准	2	4.1 检验职责	8	
2.2 国际标准化组织	3	4.1.1 符合职责	8	
2.2.1 ISO 9001	3	4.1.1.1 质量保证系统	8	
2.2.2 ISO 10012:2003第1部分	3	4.1.2 测试设备和检验设施	8	
2.3 IPC	3	4.1.3 检验条件	8	
2.3.1 IPC-A-20	3	4.2 检验等级	8	
2.3.2 IPC-A-21	3	4.3 检验报告表	9	
2.3.3 IPC-T-50	3	4.4 鉴定检验	9	
2.3.4 IPC-TM-650	3	4.4.1 样本大小	9	
2.3.5 IPC-9191	3	4.4.2 例行检验程序	9	
2.4 美国材料与测试协会	3	4.5 质量符合性	9	
		4.5.1 抽样计划	9	
		4.5.2 拒收批次	9	
		4.6 统计过程控制（SPC）	9	
3 要求	3	5 准备发货	10	
3.1 产品描述	3			
3.2 合金成分	4	6 注意事项	10	
3.3 助焊剂特性描述及检验	4	6.1 适用性	10	
3.4 焊料粉末颗粒尺寸	4	6.2 保质期	10	
3.4.1 粉末尺寸的确定	4	6.3 采购要求	10	
3.4.2 粉末尺寸	4			
3.4.2.1 最大粉末尺寸（研磨细度）	4	附录A 焊膏检测报告	11	
3.4.2.2 焊料粉末	4			
3.4.3 焊料粉末颗粒形状	4	附录B 缩写与首字母缩略词	12	
3.4.3.1 粉末形状	4			

图	表
图3-1 塌落测试模板厚度—0.20 mm 5	表3-1 系统化的焊膏产品描述..... 4
图3-2 塌落测试模板厚度—0.10 mm 6	表3-2 焊料粉末重量百分比—标称尺寸（微米） 4
图3-3 1级首选 7	表3-3 冷塌落和热塌落的桥接故障限制 5
图3-4 2级可接受 7	表4-1 焊膏鉴定、质量符合性和性能测试 9
图3-5 3级缺陷 7	
图3-6 4级缺陷 7	
图3-7 5级缺陷 8	