

目录

1 范围	1	3.2.1.1	助焊剂组成	4
1.1 目的	1	3.2.1.2	助焊剂类型	4
1.2 等级	1	3.2.1.2.1	助焊剂活性	4
1.3 测量单位	1	3.2.1.2.2	卤化物含量	5
1.4 需求定义	1	3.2.2	特性描述	5
1.5 过程控制要求	1	3.3	鉴定测试	6
1.6 优先顺序	2	3.3.1	分类测试	6
1.6.1 冲突	2	3.3.1.1	铜镜测试	6
1.6.2 条款参考	2	3.3.1.2	腐蚀测试	6
1.6.3 附录	2	3.3.1.3	卤化物含量定量测试	7
1.7 “Lead (引线)” 的使用	2	3.3.1.4	SIR 测试	7
1.8 缩写与首字母缩略词	2	3.3.1.4.1	报告 SIR 测试结果	7
1.8.1 ECM	2	3.3.1.4.2	SIR 测试标准	7
1.8.2 SIR	2	3.3.1.5	耐电化学迁移测试	7
1.9 术语和定义	2	3.3.1.5.1	报告 ECM 测试结果	7
1.9.1 卤化物	2	3.3.2	特性描述测试	8
1.9.2 卤素	2	3.3.2.1	助焊剂固体 (非挥发物) 含量的确定	8
1.9.3 低卤助焊剂 (氯和溴)	2	3.3.2.2	酸值的测定	8
1.9.4 树脂助焊剂	2	3.3.2.3	助焊剂比重的确定	8
1.9.5 松香助焊剂	2	3.3.2.4	膏状助焊剂粘度	8
1.9.6 供应商	2	3.3.2.5	外观	8
2 适用文件	3	3.4	可选测试	8
2.1 国际电子工业联接协会 (IPC)	3	3.4.1	卤化物定性测试 (可选)	8
2.2 联合工业标准	3	3.4.1.1	通过铬酸银法测试氯化物和溴化物 (可选)	8
2.2.1 J-STD-001	3	3.4.1.2	通过点测试法测试氟化物 (可选)	8
2.2.2 J-STD-003	3	3.4.2	SIR 测试 (可选)	8
2.2.3 J-STD-005	3	3.4.2.1	报告可选 SIR 测试方法的 SIR 值	8
2.3 美国材料与测试协会 (ASTM)	3	3.4.3	防霉测试 (可选)	8
2.3.1 ASTM D-465-15	3	3.4.4	卤素含量测试 (可选)	8
2.4 英国标准	3	3.5	质量符合性测试	8
2.4.1 EN 14582	3	3.5.1	酸值的测定	8
2.5 国际标准化组织	3	3.5.2	助焊剂比重的确定	8
2.5.1 ISO 9001-2000	3	3.5.3	膏状助焊剂粘度	8
2.6 美国国家标准实验室委员会 (NCSL)	3	3.5.4	外观	8
2.6.1 ANSI-NCSL-Z540-1	3	3.6	性能测试	8
3 通用要求	4	3.6.1	润湿平衡测试	8
3.1 标识	4	3.6.2	延展测试 - 液态助焊剂	8
3.2 助焊剂鉴定	4	4 鉴定和质量保证规定	9	
3.2.1 分类	4	4.1 检验职责	9	

4.1.1	符合职责	9	附录 B	注	15
4.1.1.1	质量保证系统	9	附录 C	缩写与首字母缩略词	17
4.1.2	测试设备和检验设施	9	表		
4.1.3	检验条件	9	表 3-1	助焊剂鉴定系统	4
4.2	检验类型	9	表 3-2	测试用助焊剂形态的制备	5
4.3	鉴定检验	10	表 3-3	助焊剂分类测试要求	5
4.3.1	样本大小	10	表 3-4	低卤素助焊剂中卤素含量	8
4.3.2	例行检验程序	10	表 4-1	助焊剂的鉴定、质量符合性及性能测试	9
4.3.3	重新鉴定	10	表 B-1	延展面积要求	16
4.3.3.1	构成材料变化的配方变化	10	图		
4.3.3.2	生产地点变更	10	图 3-1	通过铜镜测试所鉴定的助焊剂腐蚀性	6
4.4	质量符合性检验	10	图 3-2	无腐蚀实例	6
4.4.1	抽样计划	10	图 3-3	轻微腐蚀的实例	7
4.4.2	拒收批次	10	图 3-4	严重腐蚀实例	7
4.5	性能检验	10	图 B-1	典型的润湿平衡曲线	15
4.6	统计过程控制 (SPC)	10			
附录 A 鉴定测试报告实例 11					