

	Plný a tavidlem plněný pájecí drát - Specifikace a zkušební metody - Část 1: Klasifikace a požadavky na provedení	ČSN EN ISO 12224-1 05 5607
---	---	--------------------------------------

idt ISO 12224-1:1997

Solder wire, solid and flux cored - Specification and test methods - Part 1: Classification and performance requirements

Fils d'apport de brasage tendre, pleins et à flux incorporé - Spécifications et méthodes d'essai - Partie 1: Classification et exigences de performance

Massive Lotdrähte und flußmittelgefüllte - Röhrenlote - Festlegung und Prüfverfahren - Teil 1: Einteilung und Anforderungen

Tato norma je českou verzí evropské normy EN ISO 12224-1:1998. Evropská norma EN ISO 12224-1:1998 má status české technické normy.

This standard is the Czech version of the European Standard EN ISO 12224-1:1998. The European Standard EN ISO 12224-1:1998 has the status of a Czech Standard.

© Český normalizační institut,
2000

57967

Podle zákona č. 22/1997 Sb. smějí být české technické normy rozmnožovány
a rozšiřovány jen se souhlasem Českého normalizačního institutu.

Citované normy

ISO 9453:1990 zavedena v ČSN EN 29453 (05 5605) Pájení - Slitiny pro měkké pájení - Chemické složení a dodávané tvary

ISO 9454-1:1991 zavedena v ČSN EN 29454-1 (05 0046) Tavidla pro měkké pájení - Klasifikace a požadavky - Část 1: Klasifikace, označování a balení

ISO 9455-10:1998 nezavedena

ISO 9455-12:1992 zavedena v ČSN EN ISO 9455-12 (05 0062) Tavidla pro měkké pájení - Zkušební metody - Část 12: Korozní zkouška na ocelové trubičce

ISO 9455-15:1996 nezavedena

ISO 9455-17 nezavedena

ISO 10564:1993 zavedena v ČSN EN ISO 10564 (05 0045) Materiály pro měkké a tvrdé pájení - Metody pro vzorkování měkkých pájek pro analýzu

ISO 12224-2:1997 zavedena v ČSN EN ISO 12224-2 (05 5607) Tavidlem plněný pájecí drát - Specifikace a zkušební metody - Část 2: Stanovení obsahu tavidla

Informativní údaje o přejímané normě

Mezinárodní norma ISO 12224 s hlavním názvem *Plný a tavidlem plněný pájecí drát - Specifikace a zkušební metody* sestává z následujících částí:

- Část 1: Klasifikace a požadavky na provedení
- Část 2: Stanovení obsahu tavidla
- Část 3: Zkouška smáčivosti

Přílohy A a B jsou nedílnou součástí této mezinárodní normy. Přílohy C a D jsou pouze informativní.

Vypracování normy

Zpracovatel: Ing. Zdeněk Láska, IČO 65595971; Dobříš

Technická normalizační komise: TNK 70 Svařování

Pracovník Českého normalizačního institutu: Ing. Alexandra Červená

EVROPSKÁ NORMA	EN ISO 12224-1
EUROPEAN STANDARD	Červen 1998
NORME EUROPEÉENNE	
EUROPÄISCHE NORM	

Deskriptory: soldering, solders, wire, soldering fluxes, classification, specifications, dimensions, diameters, performance, sampling, designation, marking, labelling, packaging

Plný a tavidlem plněný pájecí drát - Specifikace a zkušební metody -

Část 1: Klasifikace a požadavky na provedení

(ISO 12224-1:1997)

Solder wire, solid and flux cored - Specification and test methods -

Part 1: Classification and performance requirements

(ISO 12224-1:1997)

Fils d'apport de brasage tendre, pleins et à flux incorporé - Spécifications et méthodes d'essai - Partie 1: Classification et exigences de performance
(ISO 12224-1: 1997)

Massive Lotdrähte und flußmittelgefüllte Röhrenlote Festlegung und Prüfverfahren
Teil 1: Einteilung und Anforderungen
(ISO 12224-1:1997)

Tato evropská norma byla CEN schválena 1998-06-19. Členové CEN jsou povinni splnit Vnitřní předpisy CEN/CENELEC, v nichž jsou stanoveny podmínky, za kterých se musí této evropské normě bez jakýchkoliv modifikací dát status národní normy.

Aktualizované seznamy a bibliografické citace týkající se těchto národních norem lze obdržet na vyžádání v Ústředním sekretariátu CEN nebo u kteréhokoliv člena CEN.

Tato evropská norma existuje ve třech oficiálních verzích (anglické, francouzské, německé). Verze v každém jiném jazyce, přeložená členem CEN do jeho vlastního jazyka, za kterou zodpovídá a kterou notifikuje Ústřednímu sekretariátu, má stejný status jako oficiální verze.

Členy CEN jsou národní normalizační orgány Belgie, České republiky, Dánska, Finska, Francie, Irska, Islandu, Itálie, Lucemburska, Německa, Nizozemska, Norska, Portugalska, Rakouska, Řecka, Spojeného království, Španělska, Švédska a Švýcarska.

CEN

Evropský výbor pro normalizaci

European Committee for Standardization

Comité Européen de Normalisation

Europäisches Komitee für Normung

Ústřední sekretariát: rue de Stassart 36, B-1050 Brusel

© 1998 CEN. Veškerá práva pro využití v jakékoli formě a v jakémkoliv

ISO 12224-1:1998 E

množství jsou vyhrazena národním členům CEN.

Ref. č. EN

Předmluva

Text mezinárodní normy zpracovaný ISO/TC 44 „Svařování a příbuzné procesy“ Mezinárodní organizací pro normalizaci (ISO) byl převzat jako evropská norma technickou komisí CEN/TC 121 „Svařování“, jejíž sekretariát je veden DS.

Této evropské normě je nutno nejpozději do ledna 1999 dát status národní normy, a to buď vydáním identického textu, nebo schválením k přímému používání, a národní normy, které jsou s ní v rozporu, je nutno zrušit nejpozději do ledna 1999.

Podle Vnitřních předpisů CEN/CENELEC jsou tuto evropskou normu povinny zavést národní normalizační organizace následujících zemí: Belgie, České republiky, Dánska, Finska, Francie, Irsko, Island, Itálie, Lucembursko, Německo, Nizozemsko, Norsko, Portugalsko, Rakousko, Řecko, Spojeného království, Španělsko, Švédsko a Švýcarsko.

Oznámení o schválení

Text mezinárodní normy ISO 12224-1:1997 byl schválen CEN jako evropská norma bez jakýchkoliv modifikací.

POZNÁMKA Normativní odkazy k mezinárodním normám jsou uvedeny v příloze ZA (normativní).

Strana 5

1 Předmět normy

Tato část ISO 12224 uvádí číselný systém pro klasifikaci a označení pájecího drátu plného a plněného tavidlem a požadavky na provedení, které musí splňovat pájecí drát plněný tavidlem a jeho složky. Jsou také stanoveny požadavky na vzorkování, označování a balení.

Příloha A stanovuje metodu pro extrakci tavidla rozpouštědlem z pájecího drátu plněného tavidlem. Takto získaný roztok se může použít pro zkoušení.

Příloha B stanovuje metodu pro měření středního průměru pájecího drátu plněného tavidlem.

Příloha C podává pokyny pro zkušební metody vhodné pro typy tavidel použitých v pájecím drátu plněném tavidlem.

-- Vynechaný text --