

2003

	Tavidla pro měkké pájení - Zkušební metody - Část 16: Zkoušky účinnosti tavidla, metoda smáčecích vah	ČSN EN ISO 9455-16 05 0066
--	--	--------------------------------------

idt ISO 9455-16:1998

Soft soldering fluxes - Test methods - Part 16: Flux efficacy tests, wetting balance method

Flux de brasage tendre - Méthodes d'essai - Partie 16: Essais d'efficacité des flux, méthode à la balance de mouillage

Flußmittel zum Weichlöten - Prüfverfahren - Teil 16: Bestimmung der Wirksamkeit des Flußmittels, Verfahren zur
Messung der Benetzungskraft

Tato norma je českou verzí evropské normy EN ISO 9455-16:2001. Evropská norma EN ISO 9455-16:2001 má status české technické normy.

This standard is the Czech version of the European Standard EN ISO 9455-16:2001. The European Standard EN ISO 9455-16:2001 has the status of a Czech Standard.

Nahrazení předchozích norem

Touto normou se nahrazuje ČSN EN ISO 9455-16 (05 0066) z května 2002.

© Český normalizační institut,
2003

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

67252

Národní předmluva

Změny proti předchozí normě

Proti předchozí normě dochází ke změně způsobu převzetí EN ISO 9455-16:2001 do soustavy norem ČSN. Zatímco ČSN EN ISO 9455-16 z května 2002 převzala EN ISO 9455-16:2001 schválením k přímému používání jako ČSN, tato norma ji přejímá překladem.

Citované normy

ISO 1634-1:1987 zavedena v ČSN ISO 1634-1:1994 (42 1314) Tvářené desky, plechy a pásy z mědi a slitin mědi - Část 1: Technické dodací podmínky pro desky, plechy a pásy pro všeobecné použití, zrušena 2000-06

ISO 9453:1990 zavedena v ČSN EN 29453:1995 (05 5605) Pájení - Slitiny pro měkké pájení - Chemické složení a dodávané tvary

ISO 9454-1:1990 zavedena v ČSN EN 29454-1:1997 (05 0046) Tavidla pro měkké pájení - Klasifikace a požadavky - Část 1: Klasifikace, označování a balení

IEC 60068-2-3:1969 zavedena v ČSN 34 5791-2-3:1992 Elektrotechnické a elektronické výrobky - Základní zkoušky vlivu vnějších činitelů prostředí - Část 2-3: Zkouška Ca: Zkouška vlhkým teplem konstantním

IEC 60068-2-20:1979 zavedena v ČSN 34 5791-2-20:1992 Elektrotechnické a elektronické výrobky - Základní zkoušky vlivu vnějších činitelů prostředí - Část 2-20: Zkouška T: Pájení

IEC 60068-2-54:1985 zavedena v ČSN 34 5791-2-54:1992 Elektrotechnické a elektronické výrobky - Základní zkoušky vlivu vnějších činitelů prostředí - Část 2-54: Zkouška Ta: Zkouška pájitelnosti metodou smáčecích vah

Vypracování normy

Zpracovatel: Ing. Zdeněk Láska, IČO 65595971; Dobříš

Technická normalizační komise: TNK 70 Svařování

Pracovník Českého normalizačního institutu: Ing. Václav Voves

Tavidla pro měkké pájení - Zkušební metody -
Část 16: Zkoušky účinnosti tavidla, metoda smáčecích vah
(ISO 9455-16:1998)
Soft soldering fluxes - Test methods -
Part 16: Flux efficacy tests, wetting balance method
(ISO 9455-16:1998)

Flux de brasage tendre - Méthodes d'essai -
Partie 16: Essais d'efficacité des flux, méthode
à la
balance de mouillage
(ISO 9455-16:1998)

Flußmittel zum Weichlöten - Prüfverfahren -
Teil 16: Bestimmung der Wirksamkeit des
Flussmittels, Verfahren zur Messung der
Benetzungskraft
(ISO 9455-16:1998)

Tato evropská norma byla schválena CEN 2001-06-14. 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 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 Řídícímu centru, 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

Řídící centrum: rue de Stassart 36, B-1050 Brusel

© 2001 CEN. Veškerá práva pro využití v jakékoli formě a v jakémkoli

Ref. č. EN

ISO 9455-16:2001 E

množství jsou vyhrazena národním členům CEN.

Předmluva

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

Této evropské normě je nutno nejpozději do února 2002 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 února 2002.

Podle Vnitřních předpisů CEN/CENELEC jsou tuto evropskou normu povinny zavést národní normalizační organizace následujících zemí: Belgie, České republiky, Dánska, Finska, Francie, Irska, Islandu, Itálie, Lucemburska, Německa, Nizozemska, Norska, Portugalska, Rakouska, Řecka, Spojeného království, Španělska, Švédsko a Švýcarsko.

Oznámení o schválení

Text mezinárodní normy ISO 9455-16:1998 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 9455 specifikuje metodu pro hodnocení účinnosti tavidel pro měkké pájení, známou jako metoda smáčecích vah. Podává kvalitativní hodnocení srovnáním účinnosti dvou tavidel (např. standardního a zkoušeného tavidla), je založená na jejich schopnosti vyvolat smáčení kovového povrchu tekutou pájkou. Zkouška je použitelná pro všechny typy tavidel v tekuté formě klasifikované v ISO 9454-1.

POZNÁMKA Lze doufat, že další vývoj při použití zlepšené technologie pro získání reprodukovatelného rozsahu zkoušených povrchů umožní, aby tato metoda hodnocení účinnosti tavidla byla kvantitativní. Z tohoto důvodu je v popsané metodě zahrnuto několik způsobů přípravy povrchu.

-- Vynechaný text --