



团 体 标 准

T/CWAN 0048—2022

药 芯 铜 基 钎 料

Flux-cored copper brazing filler metal

2022-01-21 发布

2022-03-01 实施

中国焊接协会 发 布

目 次

前言 I

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 分类及型号 1

5 技术要求 3

6 试验方法 7

7 检验规则 7

8 包装、标记、产品质量证明书 7

附录 A（规范性） 钎剂含水量试验方法 9

附录 B（规范性） 钎剂填充系数试验方法 10

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由中国焊接协会提出并归口。

本文件起草单位：杭州华光焊接新材料股份有限公司、中机智能装备创新研究院(宁波)有限公司、郑州机械研究所有限公司、浙江新锐焊接科技股份有限公司、合肥工业大学、华北水利水电大学、哈尔滨焊接研究院有限公司。

本文件主要起草人：张雷、唐卫岗、金李梅、钟素娟、姜银斌、胡岭、李宇佳、黄世盛、陈融、何中要、赵丹、孙志鹏、刘大双、王星星、王思鸿、王晓鸣、秦建、方乃文。

药 芯 铜 基 钎 料

1 范围

本文件规定了药芯铜基钎料的术语和定义、分类及型号、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标记和产品质量说明书等。

本文件适用于药芯铜基钎料产品的设计、生产、贸易、储运和应用。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 5121(所有部分) 铜及铜合金化学分析方法
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 13393 验收抽样检验导则
- GB/T 25778 焊接材料采购指南

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

药芯铜基钎料 **flux-cored copper brazing filler metal**

由外皮金属或合金（铜基钎料带或铜基钎料管）包裹铜钎剂或铜钎剂与金属粉（金属丝）的混合物而构成的焊缝填充材料。

3.2

钎剂填充系数 **filling factor of flux**

药芯铜基钎料中单位长度的钎剂质量与单位长度的钎料总质量的比。

3.3

填充物压实系数 **compaction degree of filler**

药芯铜基钎料中填充物的振实密度与松装密度的比。

3.4

漏粉率 **tight degree**

钎料在一定条件下（振动频率 18 kHz、振动时间 2 h）的钎剂漏粉量（mg/1 000 g）。

4 分类及型号

4.1 药芯铜基钎料型号分类

药芯铜基钎料分类及型号见表 1。