H72

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6648—93

雾化 6-6-3 锡青铜粉

1993-05-07 发布　　1994-01-01 实施

中华人民共和国机械工业部　发布

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6648—93

雾化 6-6-3 锡青铜粉

1 主题内容与适用范围

本标准规定了粉末冶金用雾化 6-6-3 锡青铜粉的技术条件。

本标准适用于制造粉末冶金制品的雾化 6-6-3 锡青铜粉(以下简称 6-6-3 粉)。

2 引用标准

GB 1479 金属粉末松装密度的测定 第一部分:漏斗法

GB 1480 金属粉末粒度组成的测定 干筛分法

GB 1481 金属粉末(不包括硬质合金用粉末)在单轴压制中压缩性的测定

GB 1482 金属粉末流动性的测定 标准漏斗法(霍尔流速计)

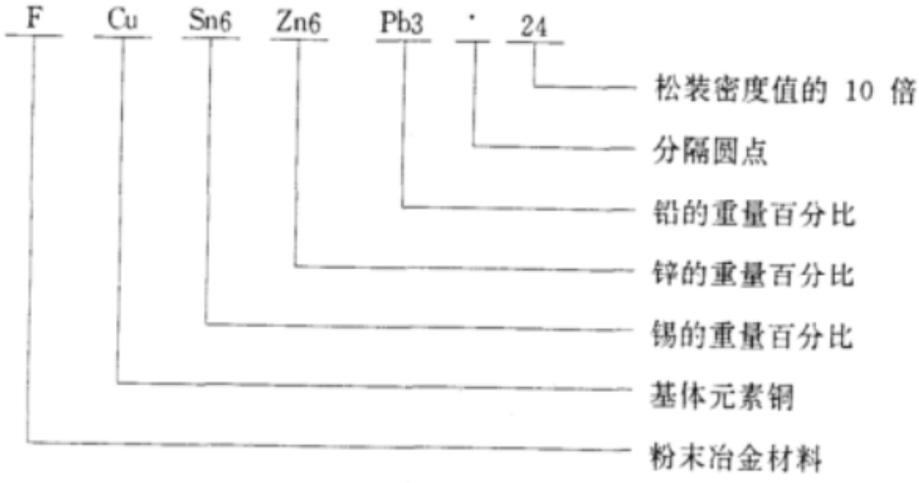
GB 4164 金属粉末中可被氢还原氧含量的测定

GB 5314 粉末冶金用粉末的取样方法

GB 8002 锡青铜化学分析方法

3 产品牌号

3.1 牌号的表示方法



3.2 6-6-3 粉按松装密度分为 FCuSn6Zn6Pb3.24、FCuSn6Zn6Pb3.27、FCuSn6Zn6Pb3.30 三种牌号。

4 技术要求

4.1 6-6-4 粉的化学成分应符合表 1 的规定。

表 1 化学成分

%

铜	锡	锌	铅	铁	氧	其他
83～87	5～7	5～7	2～4	<0.4	<0.4	<0.8

4.2 6-6-3 粉的物理工艺性能应符合表 2 的规定。

机械工业部 1993 05 07 批准

1994-01-01 实施

4.3 6-6-3 粉的颗粒形状应为不规则状。

4.4 6-6-3 粉应呈棕黄色或褐黄色，不得有受潮、结块、锈蚀、夹杂等现象。

表 2 物理工艺性能

牌号＼项目	松装密度 g/cm³	粒度组成 %		压缩性 g/cm³	流动性 s/50 g
		>180 μm (+80 目)	<71 μm (−200 目)		
FCuSn6Zn6Pb3.24	2.4～2.7	<1.5	30～60	>6.9	<40
FCuSn6Zn6Pb3.27	2.7～3.0		40～70	>7.0	<38
FCuSn6Zn6Pb3.30	3.0～3.3		50～75	>7.1	<36

4.5 6-6-3 粉应合批，每批不得少于 500 kg。

5 检测方法

5.1 6-6-3 粉化学成分及物理工艺性能测定的取样方法按 GB 5314 进行。

5.2 6-6-3 粉化学成分中铜、锡、铅、锌及铁含量的测定按 GB 8002 及本标准附录 A(补充件)进行。

5.3 6-6-3 粉化学成分中各元素(氧除外)的测定允许按生产厂现行的检测方法进行，但测定误差不得超过 GB 8002 和附录 A 中规定的允许误差。

5.4 6-6-3 粉化学成分中氧含量的测定按 GB 4164 进行。还原温度规定为 775+15℃。

5.5 6-6-3 粉松装密度的测定按 GB 1479 进行。

5.6 6-6-3 粉粒度组成的测定按 GB 1480 进行。

5.7 6-6-3 粉压缩性的测定按 GB 1481 进行。压制压力规定为 392 MPa。

5.8 6-6-3 粉流动性的测定按 GB 1482 进行。

5.9 6-6-3 粉的颗粒形状用显微镜检验；外观用目测检验。

6 检验规则

6.1 6-6-3 粉出厂前，由供方进行检验，保证产品质量符合本标准要求。每批产品出厂时，应附有质量合格证和检验报告单。

6.2 需方收到 6-6-3 粉，可按本标准进行检验。如检验结果与本标准不符时，应在收货之日起的一个月内向供方提出，由供需双方协商解决。若需仲裁时，由供需双方在需方处共同取样。

6.3 如检验结果不符合本标准，应对不合格项目取双倍数量的试样按测试方法的规定进行复验。如仍有一个结果不符合本标准，则该批产品为不合格品。

6.4 因需方贮存过久(自出厂日期起超过六个月)或保管不善而造成产品质量不合格时，应由需方负责。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 产品出厂应有下列标志：

a. 产品标准代号；

b. 产品名称；

c. 产品牌号；

d. 产品批号；

e. 净重；

f. 防潮标志；

g. 生产厂名称；

h. 产品出厂日期。

7.2 产品出厂应严密封装，包装应牢固可靠，保证在正常情况下不破损，不受潮。单件净重应不超过 25 kg。

7.3 产品运输方式由供需双方商定，产品在运输中，不得泄漏和受潮。

7.4 产品应置于干燥处贮存，不得日晒和雨淋。

附 录 A
雾化 6-6-3 锡青铜粉铁含量的测定方法
（补充件）

A1 说明

GB 8002 铁含量的测定范围为 0.005%～0.100%，本标准规定铁含量小于 0.4%，测定范围偏高。可通过调整称样量，使溶液的比色浓度与 GB 8002 规定的比色浓度相同进行测定。称样量规定见表 A1。

表 A1

铁 量 %	试样量 g	盐酸(2.2) mL	分取体积 mL
0.005～0.020	2.0000	24	25.00
>0.020～0.100	1.0000	12	10.00
>0.100～0.400	0.2500	3	10.00

A 2 计算原理

A 2.1 GB 8002 发色液中铁的含量

以最高含铁量 0.100% 为例，取样量 1.000 g，以盐酸溶样稀释 100 mL，吸取 10 mL，每毫升含铁量 0.01 mg。

A2.2 本标准含铁量小于 0.4%，以 0.4% 为例，称样量缩小 4 倍。

A2.3 称样 0.250 g，以 3 mL 盐酸溶样稀释 100 mL，吸取 10 mL，每毫升含铁量为 0.01 mg，与 GB 8002 要求的比色浓度相同。

A 3 测定误差

测定误差按表 A2 的规定。

表 A2 %

铁 量	允 许 差
0.005～0.020	0.002
>0.020～0.050	0.004
>0.050～0.100	0.007
>0.100～0.400	0.020

附加说明：

本标准由北京市粉末冶金研究所提出并归口。

本标准由北京有色金属粉末厂和福建省龙岩粉末冶金厂负责起草。

本标准主要起草人鲍新国、于愚、谢金龙、庄将志。

本标准于 1988 年首次发布。

本标准于 1992 年第一次修订。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
雾化 6-6-3 锡青铜粉
JB/T 6618—93
*
机械工业部机械标准化研究所出版发行
机械工业部机械标准化研究所印刷
（北京 8144 信箱　邮编 100081）
*
版权专有　不得翻印
*
开本 880×1230 1/16　印张 1/2　字数 8,000
1993 年 10 月第一版　1993 年 10 月第一次印刷
印数 00,001—500　定价 **3.00** 元
编号 1164

www.bzxz.net

免费标准下载网