М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ПРИПОИ МЕДНО-ЦИНКОВЫЕ

Марки

ГОСТ 23137—78

Copper-zinc solders.
Grades

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 24 мая 1978 г. № 1385 срок введения установлен

с 01.01.80

Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)

1. Настоящий стандарт распространяется на припои медно-цинковые, применяемые для пайки, и устанавливает марки припоев.

2. Марки и химический состав припоев должны соответствовать требованиям, указанным в таблице.

3. Механические и физические свойства припоев приведены в приложении.

Наименование припоя	Марка	Химический состав, %				Примерное назначение
		Основные компоненты		Примеси, не более		
		Медь	Цинк	Железо	Свинец	
Медно-цинковый 36	ПМЦ36	34—38	Остальное	0,1	0,5	Для пайки латуни, содержащей до 68 % меди
Медно-цинковый 48	ПМЦ48	46—50	То же	0,1	0,5	Для пайки медных сплавов, содержащих меди свыше 68 %
Медно-цинковый 54	ПМЦ54	52—56	»	0,1	0,5	Для пайки меди, томпака, бронзы и стали

Примечание. По соглашению изготовителя с потребителем пределы содержания меди и содержание примеси свинца могут быть снижены.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Механические и физические свойства медно-цинковых припоев

Марка	Температура плавления, °С		Плотность, кг/см³	Коэффициент линейного расширения $\alpha \times 10^3$	Удельное электросопротивление, Ом мм²/м	Предел прочности при растяжении $\sigma_в$, Мпа (кгс/мм²)	Относительное удлинение δ, %	Твердость, НВ
	ликвидус	солидус						
ПМЦ 36	825	800	7,7	22	10,3	Хрупкий	—	—
ПМЦ 48	865	850	8,2	21	4,5	205,8(21)	3	130
ПМЦ 54	880	876	8,3	21	4,0	343(35)	20	128

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru