



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 265—2012
代替 YS/T 265—1994

高 纯 铅

High purity lead

2012-05-24 发布

2012-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准是按 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草的。

本标准代替 YS/T 265—1994《高纯铅》产品标准。

本标准与 YS/T 265—1994《高纯铅》产品标准相比,主要变化如下:

——化学成分中对杂质砷的限量进行调整:

Pb-05 中杂质砷的含量极限值由原来的 $0.5 \times 10^{-4} \%$ 修订至 $0.3 \times 10^{-4} \%$;

Pb-06 中杂质砷的含量极限值由原来的 $0.2 \times 10^{-4} \%$ 修订至 $0.1 \times 10^{-4} \%$;

Pb-06 增加杂质元素 Sb、Cd、Zn、Ni 含量极限值。

——在“检验规则”中增加“每批产品的重量一般应不大于 100 kg”;

——将原标准中“Pb-05 产品用透明聚脂薄膜包裹以后,用塑料袋封装;Pb-06 产品用玻璃管或塑料等进行真空封装。”修订为“Pb-05 产品用透明聚脂薄膜包裹以后,用塑料袋真空封装;Pb-06 产品用玻璃管或塑料等进行真空封装,或按双方认同的包装规格和包装方式进行封装。”

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准起草单位:东方电气集团峨嵋半导体材料有限公司。

本标准主要起草人:詹科、唐云博、蒋蓉、廖敏。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——YS/T 265—1994。

高 纯 铅

1 范围

本标准规定了高纯铅的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存和质量证明书以及合同(或订货单)内容等。

本标准适用于以 99.94% 铅锭为原料,经高氯酸铅溶液(或硅氟酸铅溶液)电解精炼而制得的 99.999% 高纯铅;以 99.999% 的高纯铅为原料经电解精炼而制得的 99.999 9% 的高纯铅。(这些产品供作化合物半导体、致冷元件、红外光电转换器件、高效温差元件以及焊料等用)。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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。

YS/T 229(所有部分) 高纯铅分析方法

3 要求

3.1 产品分类

高纯铅按化学成分分为 Pb-05、Pb-06 两个牌号。

3.2 化学成分

产品的化学成分符合表 1 规定:

表 1 高纯铅化学成分

牌号	化 学 成 分												
	Pb 含量/% 不小于	杂质含量,不大于/ 10^{-4} %											
		As	Fe	Cu	Bi	Sn	Sb	Ag	Mg	Al	Cd	Zn	Ni
Pb-05	99.999	0.3	0.5	0.8	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	1.0	0.5
Pb-06	99.999 9	0.1	0.05	0.05	0.1	0.05	0.1	0.05	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1

注 1: Pb-05、Pb-06 牌号中的铅含量为 100% 减去表中所列杂质元素实测总和的余量。
注 2: 表中未规定的其他杂质元素,或由供需双方协商确定。

3.3 外观质量

产品呈银灰色锭状、结晶致密、无氧化色斑,表面应平整、无毛刺、污物、缩孔、夹层和裂纹。

3.4 其他

需方如有特殊要求时,由供需双方协商解决。