



中华人民共和国国家标准

GB/T 27751—2011

银镍石墨电触头技术条件

Specification for AgNiC contact

2011-12-30 发布

2012-05-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
银镍石墨电触头技术条件
GB/T 27751—2011

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址:www.gb168.cn

服务热线:010-68522006

2012年3月第一版

*

书号:155066·1-44435

版权专有 侵权必究

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国电器工业协会提出。

本标准由全国电工合金标准化技术委员会(SAC/TC 228)归口。

本标准起草单位:福达合金股份有限公司、温州宏丰电工合金有限公司、桂林电器科学研究院、中希合金有限公司、佛山通宝精密合金股份有限公司、桂林金格电工电子材料科技有限公司、温州聚星银触点有限公司。

本标准主要起草人:郑元龙、柏小平、吴新合、张晓辉、陈晓、陈名勇、谢永忠、马大号、崔得锋、詹亚萍。

银镍石墨电触头技术条件

1 范围

本标准规定了粉末冶金法和固相烧结法银镍石墨片状电触头的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于粉末冶金法和固相烧结法生产的银镍石墨片状电触头(以下简称电触头)的检验和验收。该产品主要应用于断路器中。

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。

GB/T 2828.1—2003 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 5586 电触头材料基本性能试验方法

GB/T 5587—2003 银基电触头基本形状、尺寸、符号及标注

GB/T 26871 电触头材料金相试验方法

GB/T 26872 电触头材料金相图谱

JB/T 4107.4—1999 电触头材料化学分析方法 银钨中银含量的测定(碘量法)

JB/T 4107.5—1999 电触头材料化学分析方法 银镍中镍含量的测定(ETDA容量法)

JB/T 4107.7—1999 电触头材料化学分析方法 银石墨中碳含量的测定(气体容量法测定碳量)

3 要求

3.1 尺寸、公差及其标注

电触头的尺寸、公差及其标注应符合 GB/T 5587—2003 中 3.1 和第 4 章的要求。如有特殊要求,则由供需双方商定。

3.2 表面质量

3.2.1 电触头表面应无裂纹、鼓泡、分层、缺边、掉角;边缘不应有超过 0.10 mm 高的毛刺。

3.2.2 电触头表面不应有长度大于 0.20 mm 的锈斑。

3.3 符号、化学成分及力学物理性能

电触头符号、化学成分及力学物理性能应符合表 1 要求。