



中华人民共和国国家标准

GB/T 5588—2017
代替 GB/T 5588—2002

银镍、银铁电触头技术条件

Technical specification for silver-nickel, silver-iron electrical contacts

2017-11-01 发布

2018-05-01 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

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 要求	1
3.1 表面质量	1
3.2 尺寸及公差	1
3.3 代表符号、化学成分及力学物理性能	1
3.4 金相组织及金相缺陷	2
4 试验方法	2
4.1 表面质量	2
4.2 尺寸及公差	2
4.3 化学成分及力学物理性能	2
4.4 金相组织及金相缺陷	3
5 检验规则	3
5.1 组批	3
5.2 检验项目及其顺序	3
5.3 抽样及合格判定	3
5.4 说明事项	3
6 标志、包装、运输、贮存和合格证书	4
6.1 标志	4
6.2 包装	4
6.3 运输	4
6.4 贮存	4
6.5 合格证书	4
附录 A (规范性附录) 银镍、银铁电触头银含量分析方法	6
附录 B (规范性附录) 正常检验二次抽样方案	8

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 5588—2002《银镍、银铁电触头技术条件》，与 GB/T 5588—2002 相比，主要技术内容变化如下：

- 增加了允许加入添加剂的条款(见表 1)；
- 增加了挤压型电触头材料的金相检验要求(见 3.4)；
- 修改了检验规则,降低了抽样数量(见第 5 章)。

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:桂林电器科学研究院有限公司、福达合金材料股份有限公司、浙江天银合金技术有限公司、温州宏丰电工合金股份有限公司、浙江乐银合金有限公司、温州中希电工合金有限公司、桂林金格电工电子材料科技有限公司、重庆川仪金属功能材料分公司、广州市银瓊电工合金有限公司、安平县飞畅电工合金有限公司、宁波汉博贵金属合金有限公司、佛山通宝精密合金股份有限公司、佛山市顺德区嘉润电业有限公司、温州聚星电接触科技有限公司、美泰乐电工(苏州)有限公司、宁波电工合金材料有限公司、广东省工业分析检测中心。

本标准主要起草人:王振宇、柏小平、赵立文、谢永忠、陈晓、郑晓杰、郑元龙、黄锡文、田茂江、王长明、闫红彩、石建华、霍志文、刘家良、颜小芳、陈静、胡礼福、王海涛、吴新合、伍超群。

本标准所代替标准历次版本发布情况为：

- GB/T 5588—1993、GB/T 5588—2002。

银镍、银铁电触头技术条件

1 范围

本标准规定了片状银镍、银铁电触头的要求、抽样、试验方法、标志、标签、包装。

本标准适用于粉末冶金法生产的片状银镍、银铁电触头(以下简称电触头)产品,该产品主要应用于接触器、继电器及电器开关等低压电器。

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—2012 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 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—2011 电触头材料金相图谱

JB/T 4107.4 电触头材料化学分析方法 第4部分:银镍中镍含量的测定

JB/T 4107.5 电触头材料化学分析方法 第5部分:银铁中铁含量的测定

3 要求

3.1 表面质量

电触头表面应无裂纹、鼓泡、分层;表面和边缘不应有大于0.10 mm的凹陷和超过0.10 mm高的毛刺,表面上最多允许有两处长度小于0.20 mm夹杂物。表面不应有长度大于0.20 mm的锈斑。

3.2 尺寸及公差

除非供需双方另有约定,电触头尺寸规范及公差应符合GB/T 5587的要求。

3.3 代表符号、化学成分及力学物理性能

电触头代表符号、化学成分及力学物理性能应符合表1要求。