



中华人民共和国国家标准

GB/T 10044—2006
代替 GB/T 10044—1988

铸铁焊条及焊丝

Welding electrodes and rods for cast iron

2006-02-16 发布

2006-09-01 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 型号	1
4 技术要求	4
5 试验方法	6
6 检验规则	7
7 标志、包装、运输、贮存和品质证明书.....	8
附录 A (资料性附录) 铸铁焊条及焊丝的简要说明	10
附录 B (资料性附录) 引用相关标准目录	13

前 言

本标准按照修改采用 ANSI/AWSA5. 15—90《铸铁焊接用焊条和焊丝规程》的原则,对 GB/T 10044—1988《铸铁焊条及焊丝》进行了修订。

修订时,保留了 GB/T 10044—1988 中适用的型号和要求,并补充了气体保护焊焊丝和药芯焊丝的型号和相关的技术内容。

本标准与 GB/T 10044—1988 相比,主要变化如下:

- 增加了气体保护焊焊丝和药芯焊丝的型号和相关的技术内容;
- 明确了碳钢芯铸铁焊条的化学成分按照焊芯的化学成分分类;
- 增加了一种焊条型号,并修订了原国家标准中某些型号的化学成分。

本标准的附录 A、附录 B 为资料性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国焊接标准化技术委员会归口。

本标准自实施之日起,代替 GB/T 10044—1988。

本标准起草单位:国家焊接材料质量监督检验中心、锦州市特种焊条厂。

本标准主要起草人:马凤辉、李春范、吴国权。

铸铁焊条及焊丝

1 范围

本标准规定了铸铁焊接用焊条、氧乙炔焊接用填充焊丝、气体保护焊焊丝及药芯焊丝的分类、型号、技术要求及试验方法等内容。

本标准适用于灰口铸铁、可锻铸铁、球墨铸铁及某些合金铸铁补焊用焊条、氧乙炔焊接用填充焊丝、气体保护焊焊丝及药芯焊丝。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 223(部分) 钢铁及合金化学分析方法

3 型号

3.1 型号划分原则

铸铁焊接用纯铁及碳钢焊条根据焊芯化学成分分类，其他型号铸铁焊条和药芯焊丝根据熔敷金属的化学成分及用途划分型号；

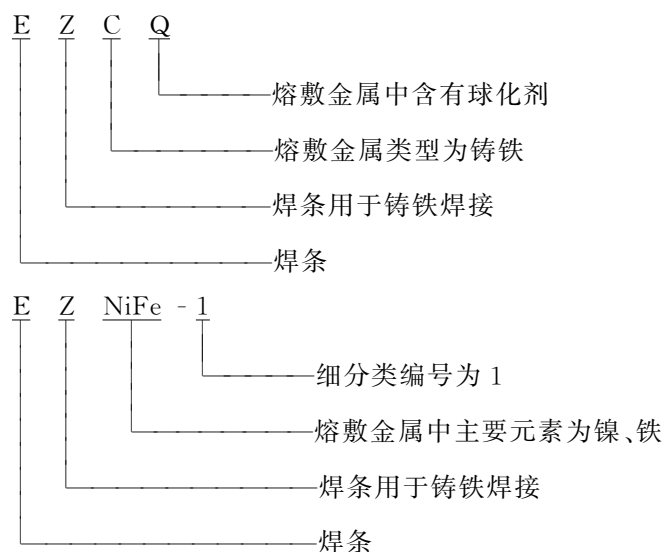
填充焊丝和气保护焊丝根据本身的化学成分及用途划分型号。

3.2 型号编制方法和标记示例

3.2.1 焊条

字母“E”表示焊条，字母“Z”表示用于铸铁焊接，在“EZ”字母后用熔敷金属的主要化学元素符号或金属类型代号表示(见表1)，再细分时用数字表示(见表2A和表2B)。

焊条型号标记示例：



3.2.2 填充焊丝

字母“R”表示填充焊丝，字母“Z”表示用于铸铁焊接，在“RZ”字母后用焊丝主要化学元素符号或金