



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 5118—1995

---

## 低 合 金 钢 焊 条

Low alloy steel covered electrodes

1995-07-12 发布

1996-05-01 实施

---

国家技术监督局 发布

# 目 次

1 主题内容与适用范围 .....	( 1 )
2 引用标准 .....	( 1 )
3 型号分类 .....	( 1 )
4 技术要求 .....	( 7 )
5 试验方法 .....	( 16 )
6 检验规则 .....	( 25 )
7 包装、标记、质量证明书 .....	( 26 )
附录 A 低合金钢焊条标准有关规定的简要说明(参考件) .....	( 27 )
附录 B 药皮含水量试验装置的改进(参考件) .....	( 27 )

# 中华人民共和国国家标准

## 低合金钢焊条

Low alloy steel covered electrodes

GB/T 5118—1995

代替 GB 5118—85

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了低合金钢焊条的型号分类、技术要求、试验方法及检验规则等内容。  
本标准适用于具有药皮的手工电弧焊接用低合金钢焊条。

### 2 引用标准

GB 700 碳素结构钢  
GB/T 1591 低合金高强度结构钢  
GB 223.1~223.24 钢铁及合金化学分析方法  
GB 2652 焊缝及熔敷金属拉伸试验方法  
GB 2650 焊接接头冲击试验方法  
GB 3323 钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级  
GB/T 3965 熔敷金属中扩散氢测定方法

### 3 型号分类

#### 3.1 型号划分原则

焊条根据熔敷金属的力学性能、化学成分、药皮类型、焊接位置及电流种类划分型号,见表1及表2。

#### 3.2 型号编制方法

字母“E”表示焊条;前二位数字表示熔敷金属抗拉强度的最小值;第三位数字表示焊条的焊接位置,“0”及“1”表示焊条适用于全位置焊接(平焊、立焊、仰焊及横焊),“2”表示焊条适用于平焊及平角焊;第三位和第四位数字组合时表示焊接电流种类及药皮类型;后缀字母为熔敷金属的化学成分分类代号,并以短划“-”与前面数字分开,若还具有附加化学成分时,附加化学成分直接用元素符号表示,并以短划“-”与前面后缀字母分开。对于E50XX-X、E55XX-X、E60XX-X型低氢焊条的熔敷金属化学成分分类后缀字母或附加化学成分后面加字母“R”时,表示耐吸潮焊条。