



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 30562—2014

---

## 钛及钛合金焊丝

**Solid wire electrodes, solid wires and rods for fusion welding of titanium and titanium alloys**

(ISO 24034:2010, Welding consumables—Solid wire electrodes, solid wires and rods for fusion welding of titanium and titanium alloys—Classification, MOD)

2014-05-06 发布

2014-12-01 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 .....	I
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 型号 .....	1
4 技术要求 .....	2
5 试验方法 .....	2
6 检验规则 .....	2
7 包装、标志和质量证明 .....	3
附录 A (资料性附录) 焊丝型号简要说明 .....	6
附录 B (资料性附录) 焊丝型号对照 .....	9

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准使用重新起草法修改采用国际标准 ISO 24034:2010《焊接材料 钛及钛合金熔化焊用实心焊丝和填充丝规程》(英文版)。

本标准与 ISO 24034:2010 的主要技术性差异及其原因如下:

- 删除了规范性引用文件中引用的国际标准 ISO 80000-1:2009;
- 删除了规范性引用文件中引用的国际标准 ISO 544 和 ISO 14344,直接引用我国已相应转化的国内相关标准;
- 对附录 B 中美国标准号改为其有效版本 AWS A5.16/A5.16M:2013。日本标准的焊丝型号按 JIS Z3331:2011 进行了调整。

本标准与 ISO 24034:2010 相比,为了便于使用,在结构上变化如下:

- 按型号、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志和质量证明进行编写。

本标准还做了如下编辑性修改:

- 将“本国际标准”改为“本标准”;
- 删除了国际标准的前言;
- 标准名称改为“钛及钛合金焊丝”。

本标准由全国焊接标准化技术委员会(SAC/TC 55)提出并归口。

本标准起草单位:常州华通焊业股份有限公司、江苏中江焊丝有限公司、哈尔滨焊接研究所、昆山京群焊材科技有限公司、山东飞乐焊业有限公司、天津大桥焊材集团有限公司。

本标准起草人:储继君、李振华、稽文斌、郑伊洛、陈默、冯纪东、崔伟、杨子佳。

# 钛及钛合金焊丝

## 1 范围

本标准规定了钛及钛合金实心焊丝和填充丝的型号、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志和质量证明。

本标准适用于熔化极惰性气体保护电弧焊(MIG)、钨极惰性气体保护电弧焊(TIG)、等离子弧焊和激光焊等焊接用钛及钛合金实心焊丝和填充丝(以下简称焊丝)。

## 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 25775 焊接材料供货技术条件 产品类型、尺寸、公差和标志(GB/T 25775—2010, ISO 544:2003,MOD)

GB/T 25778 焊接材料采购指南(GB/T 25778—2010, ISO 14344:2010,MOD)

## 3 型号

### 3.1 型号划分

焊丝型号按其化学成分进行划分。

### 3.2 型号编制方法

焊丝型号由两部分组成:

- a) 第一部分表示产品分类,用“STi”表示钛及钛合金焊丝;
- b) 第二部分四位数字表示焊丝型号分类,见表1。其中前两位数字表示合金类别,后两位数字表示同一合金类别中基本合金的调整,见附录A说明。

除以上强制分类代号外,第二部分四位数字后允许以括号形式附加焊丝的化学成分代号,见表1。

国际上主要标准之间的型号对照参见附录B。

### 3.3 型号示例

