



# 中华人民共和国国家标准

GB 5185—85

---

## 金属焊接及钎焊方法在图样上的 表示代号

Welding, brazing, braze welding and soldering  
of metals—List of processes, for symbolic  
representation on drawings

1985-05-11发布

1986-04-01实施

---

国家标准局 批准

中华人民共和国国家标准  
金属焊接及钎焊方法在图样上的  
表示代号

UDC 621.791.001  
.33 (083.73)

GB 5185—85

Welding, brazing, braze welding and  
soldering of metals—List of processes,  
for symbolic representation on drawings

本标准规定用阿拉伯数字代号来表示金属焊接及钎焊等各种焊接方法，此数字代号均可在图样上作为焊接方法来使用。本标准与GB 324—80《焊缝代号》配套使用。

本标准等效采用国际标准ISO 4063—78《金属焊接及钎焊方法在图纸上的表示代号》。

各种焊接方法及其数字代号如下：

## 1 电弧焊

- 11 无气体保护的电弧焊
  - 111 手弧焊（涂料焊条熔化极电弧焊）
  - 112 重力焊（涂料焊条重力电弧焊）
  - 113 光焊丝电弧焊
  - 114 药芯焊丝电弧焊
  - 115 涂层焊丝电弧焊
  - 116 熔化极电弧点焊
  - 118 躺焊
- 12 埋弧焊
  - 121 丝极埋弧焊
  - 122 带极埋弧焊
- 13 熔化极气体保护电弧焊
  - 131 MIG焊：熔化极惰性气体保护焊（含熔化极氩弧焊）
  - 135 MAG焊：熔化极非惰性气体保护焊（含二氧化碳气体保护焊）
  - 136 非惰性气体保护药芯焊丝电弧焊
  - 137 非惰性气体保护熔化极电弧点焊
- 14 非熔化极气体保护电弧焊
  - 141 TIG焊：钨极惰性气体保护焊（含钨极氩弧焊）
  - 142 TIG点焊
- 149 原子氢焊
- 15 等离子弧焊
  - 151 大电流等离子弧焊
  - 152 微束等离子弧焊
  - 153 等离子粉末堆焊（喷焊）
  - 154 等离子填丝堆焊（冷·热丝）
  - 155 等离子MIG焊
  - 156 等离子弧点焊