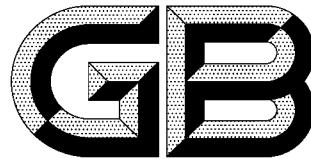


ICS 25.160.20  
J 33



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 984—2001

---

## 堆 焊 焊 条

Hardfacing electrodes for shielded metal arc welding

2001-12-17 发布

2002-06-01 实施

中华人 民共 和 国  
国家质量监督检验检疫总局 发布

## 目 次

前言 .....	I
1 范围 .....	1
2 引用标准 .....	1
3 型号分类 .....	1
4 技术要求 .....	3
5 试验方法 .....	4
6 检验规则 .....	14
7 包装、标记和质量证明书 .....	15
附录 A(提示的附录) 堆焊焊条性能及用途 .....	16
附录 B(提示的附录) 堆焊焊条药皮类型 .....	17
附录 C(提示的附录) 引用相关标准目录 .....	17

## 前　　言

本标准等效采用 ANSI AWS A5.13《手工电弧焊堆焊焊条规程》的技术内容,是对 GB/T 984—1985《堆焊焊条》的修订。

本标准与 GB/T 984—1985 相比,主要技术内容改变如下:

——在保留原型号编制方法的基础上,增加了 22 种铁基焊条、1 种钴基焊条、2 种镍基焊条和 3 种碳化钨管状焊条,删减了 1 种普通低中合金钢焊条,并调整了两种焊条的型号;

——调整了部分焊条熔敷金属的化学成分和硬度值,修改了焊条尺寸和熔敷金属化学分析试件尺寸等有关规定;

——增加了对碳化钨管状焊条的技术要求和试验方法。

本标准的附录 A、附录 B、附录 C 均为提示的附录。

本标准首次发布于 1967 年,1976 年第一次修订,1985 年第二次修订,本版为第三次修订。

本标准从实施之日起,代替 GB/T 984—1985。

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。

本标准起草单位:国家焊接材料质量监督检验中心、天津市金桥焊材有限公司、锦州市特种焊条厂。

本标准起草人:陈默、李春范、李连胜、侯永泰、郑建伟、吴国权。

# 中华人民共和国国家标准

## 堆 焊 焊 条

GB/T 984—2001

代替 GB/T 984—1985

Hardfacing electrodes for shielded metal arc welding

### 1 范围

本标准规定了堆焊焊条的型号分类、技术要求、试验方法及检验规则等内容。

本标准适用于手工电弧焊表面耐磨堆焊焊条。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 230—1991 金属洛氏硬度试验方法(neq ISO 6508:1986)

GB/T 231—1984 金属布氏硬度试验方法

GB/T 700—1988 碳素结构钢

GB/T 1480—1995 金属粉末粒度组成的测定 干筛分法

GB/T 1591—1994 低合金高强度结构钢(neq ISO 4950:1981)

GB/T 2654—1989 焊接接头及堆焊金属硬度试验方法

GB/T 3375—1994 焊接术语

### 3 型号分类

3.1 焊条型号根据熔敷金属的化学成分、药皮类型和焊接电流种类划分,仅有碳化钨管状焊条型号根据芯部碳化钨粉的化学成分和粒度划分。

3.2 型号编制方法如下:

3.2.1 型号中第一字母“E”表示焊条;第二字母“D”表示用于表面耐磨堆焊;后面用一或两位字母、元素符号表示焊条熔敷金属化学成分分类代号(见表1),还可附加一些主要成分的元素符号;在基本型号内可用数字、字母进行细分类,细分类代号也可用短划“-”与前面符号分开;型号中最后两位数字表示药皮类型和焊接电流种类,用短划“-”与前面符号分开(见表2)。

药皮类型和焊接电流种类不要求限时,型号可以简化,如 EDPCrMo-Al-03 可简化成 EDPCrMo-Al。