



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 25775—2010

---

## 焊接材料供货技术条件 产品类型、尺寸、公差和标志

**Technical delivery conditions for welding consumables—  
Type of product, dimensions, tolerances and markings**

(ISO 544:2003, Welding consumables—Technical delivery conditions for welding filler materials—Type of product, dimensions, tolerances and markings, MOD)

2010-12-23 发布

2011-06-01 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 产品类型和适用的焊接方法 .....	1
4 尺寸及公差 .....	2
5 供货状态 .....	3
6 包装 .....	7
7 标志 .....	7
8 质量证明 .....	7

## 前 言

本标准修改采用国际标准 ISO 544:2003《焊接材料 焊接材料供货技术条件 产品类型、尺寸、公差和标志》。

考虑我国焊接材料生产应用的实际情况,采用 ISO 544:2003 时做了如下技术内容修改:

- 删除了规范性引用文件 EN 10204、EN ISO 4063 等标准,对 ISO 544:2003 引用的 EN ISO 4063 标准,用已被等同采用的我国标准 GB/T 5185 替代;
- 表 1 中适用的焊接方法直接采用 GB/T 5185 中文字表述,未引用 ISO 标准中的英文符号;
- 表 4 供货形式中增加了外径为 270 mm 的盘状形式;
- 将表 4 中代号为 S300 和 S350 两种形式的幅宽由“ $103+0/-3$ ”修改为“ $100+3/-3$ ”。

为便于使用,本标准还做了如下编辑性修改:

- 标准名称修改为“焊接材料供货技术条件 产品类型、尺寸、公差和标志”;
- 按国内习惯,将第 6 章“标志”和第 7 章“包装”编排顺序进行了调换;
- 将第 8 章“检验文件”修改为“质量证明”。

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:哈尔滨焊接研究所、天津大桥焊材集团有限公司、天津市金桥焊材集团有限公司、建德市新安江电焊条厂、常州华通焊丝有限公司、武汉铁锚焊接材料股份有限公司。

本标准起草人:李连胜、储继君、马恒胜、侯永泰、邹建华、李振华、程宁。

# 焊接材料供货技术条件

## 产品类型、尺寸、公差和标志

### 1 范围

本标准规定了熔化焊焊接材料的产品类型、尺寸、公差、供货状态、包装、标志和质量证明等内容。

本标准适用于焊条、焊丝及填充丝、焊带等焊接材料产品。

本标准不适用于焊接辅助材料,如保护气体、衬垫等。

### 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 5185 焊接及相关工艺方法代号(GB/T 5185—2005,ISO 4063:1998,IDT)

### 3 产品类型和适用的焊接方法

本标准包括的产品类型及其适用的焊接方法见表1,括号中的代号按 GB/T 5185。

表 1 产品类型和适用的焊接方法

产品类型	适用的焊接方法 <sup>a</sup>
焊条	焊条电弧焊(111)
实心填充丝	钨极惰性气体保护电弧焊 TIG(141)、氧燃气焊(31)、等离子弧焊(15)
实心焊丝(非电极)	钨极惰性气体保护电弧焊 TIG(141)、等离子弧焊(15)、激光焊(52)、电子束焊(51)
实心焊丝(电极)	气电立焊(73)、电渣焊(72)、熔化极惰性气体保护电弧焊 MIG(131)、熔化极非惰性气体保护电弧焊 MAG(135)、埋弧焊(12)
药芯填充丝	钨极惰性气体保护电弧焊 TIG(141)、氧燃气焊(31)、等离子弧焊(15)
药芯焊丝(非电极)	激光焊(52)、钨极惰性气体保护电弧焊 TIG(141)
药芯焊丝(电极)	气电立焊(73)、电渣焊(72)、等离子弧焊(15)、埋弧焊(12)、非惰性气体保护的药芯焊丝电弧焊(136)、自保护药芯焊丝电弧焊(114)
实心焊带	电渣焊(72)、埋弧焊(12)
药芯焊带	气电立焊(73)、电渣焊(72)、埋弧焊(12)
金属箔片	激光焊(52)、电子束焊(51)
<sup>a</sup> 本标准中的产品类型并不仅限于表中列出的焊接方法。	