

ICS 77.150.99
H 63



中华人民共和国国家标准

GB/T 31908—2015

电弧焊和等离子焊接、切割用钨电极

Tungsten electrodes for arc welding and plasma welding and cutting

2015-09-11 发布

2016-06-01 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

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准起草单位:北矿新材科技有限公司、北京工业大学、北京天龙钨钼科技股份有限公司、山东华业钨钼股份有限公司、北京矿冶研究总院。

本标准主要起草人:于月光、聂祚仁、章德铭、彭鹰、王芦燕、刘家均、杨建参、苏国平、于爱芳。

电弧焊和等离子焊接、切割用钨电极

1 范围

本标准规定了电弧焊和等离子焊接、切割用钨电极材料的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存、质量证明书及订货单(或合同)内容。

本标准适用于惰性气体保护电弧焊和等离子焊接、切割、喷涂、熔炼用钨电极。

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 4324(所有部分) 钨化学分析方法

YS/T 500 钨铈合金中铈量的测定 氧化还原滴定法

YS/T 501 钨钍合金中二氧化钍量的测定 重量法

3 要求

3.1 产品分类及标识

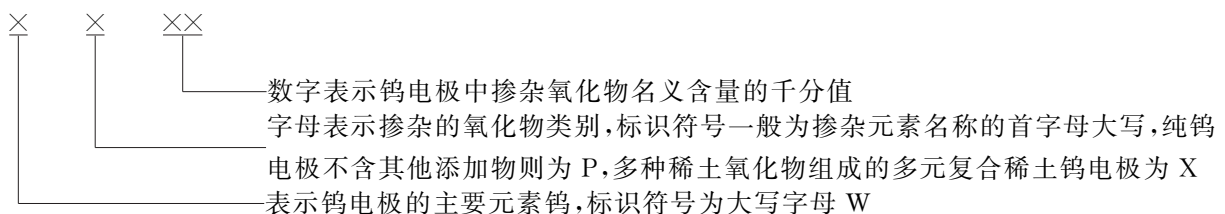
3.1.1 按供应状态分类

钨电极按供应状态可分为光杆和黑杆:光杆是采用磨光、抛光等表面处理,表面是金属光泽;黑杆则是在塑性加工后未经过表面处理,表面有氧化层或拉丝石墨乳等。

3.1.2 按化学成分分类

钨电极产品牌号按化学成分分为 WP、WC20、WT10、WT20、WT30、WT40、WZ3、WZ8、WL10、WL15、WL20、WY20、WX10、WX20、WX30、WX40 共 16 个牌号。

牌号表示方法:第一个字母表示钨电极的主要元素钨,标识符号为大写字母 W;第二个字母表示掺杂的氧化物类别,标识符号一般为掺杂元素名称的首字母大写,纯钨电极不含其他添加物则为 P,多种稀土氧化物组成的多元复合稀土钨电极为 X;符号中数字表示钨电极中掺杂氧化物名义含量的千分值。



示例:

钨铈电极 WC20。其中 W——代表主含量为钨;C——掺杂稀土元素为铈;20——稀土氧化物掺杂量为 20%左右。