

ICS 25.160.20
J 33



中华人民共和国国家标准

GB/T 17854—1999

埋弧焊用不锈钢焊丝和焊剂

Stainless steel electrodes and fluxes for submerged arc welding

1999-09-03 发布

2000-03-01 实施

国家质量技术监督局 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	1
5 试验方法	4
6 检验规则	6
7 包装、标记和质量证明书.....	7
附录 A(提示的附录) 引用相关标准目录	9

前 言

本标准是根据 JIS Z3324—1988《不锈钢埋弧焊实芯焊丝及焊剂》制定的,在技术内容上与该标准等效。

本标准将焊丝焊剂编写在一个标准中,以便使用单位更好地选择和使用。

本标准的附录 A 是提示的附录。

本标准由国家机械工业局提出。

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:哈尔滨焊接研究所、广西龙头焊剂厂、洛阳市焊剂厂。

本标准起草人:储继君、温安然、李春范、朱任超、崔文媛、陈默。

中华人民共和国国家标准

埋弧焊用不锈钢焊丝和焊剂

GB/T 17854—1999

Stainless steel electrodes and fluxes for submerged arc welding

1 范围

本标准规定了埋弧焊用不锈钢焊丝和焊剂的型号分类、技术要求、试验方法及检验规则等内容。

本标准适用于埋弧焊用不锈钢焊丝和焊剂。此类焊丝和焊剂的熔敷金属中铬含量应大于 11%，镍含量应小于 38%。

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 1954—1989 铬镍奥氏体不锈钢焊缝铁素体含量测量方法

GB/T 2652—1989 焊缝及熔敷金属拉伸试验方法

GB/T 4334.5—1990 不锈钢硫酸-硫酸铜腐蚀试验方法

JB/T 7948.8—1999 熔炼焊剂化学分析方法 钼蓝光度法测定磷量

JB/T 7948.11—1999 熔炼焊剂化学分析方法 燃烧-碘量法测定硫量

YB/T 5092—1996 焊接用不锈钢丝

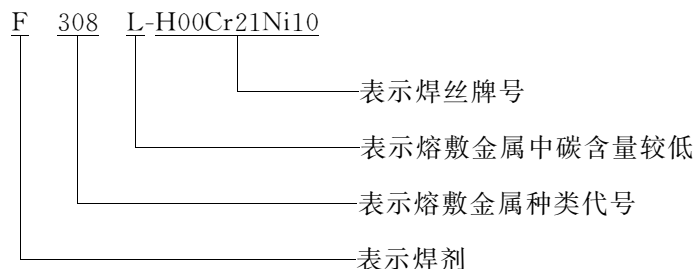
3 型号分类

3.1 型号分类根据焊丝-焊剂组合的熔敷金属化学成分、力学性能进行划分。

3.2 型号编制方法

字母“F”表示焊剂;“F”后面的数字表示熔敷金属种类代号,如有特殊要求的化学成分,该化学成分用元素符号表示,放在数字的后面;“-”后面表示焊丝的牌号,焊丝的牌号按 YB/T 5092。

3.3 完整的焊丝-焊剂型号举例如下:



4 技术要求

4.1 焊丝

4.1.1 焊丝化学成分应符合表 1 规定。