



中华人民共和国国家标准

GB/T 17853—2018
代替 GB/T 17853—1999

不锈钢药芯焊丝

Tubular cored electrodes for stainless steels

(ISO 17633:2010, Welding consumables—Tubular cored electrodes and rods for gas shielded and non-gas shielded metal arc welding of stainless and heat-resisting steels—Classification, MOD)

2018-05-14 发布

2018-12-01 实施



国家市场监督管理总局 发布
中国国家标准化管理委员会

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 型号	1
4 技术要求	3
5 试验方法	10
6 复验	12
7 供货技术条件	12
附录 A (资料性附录) 章条编号对照表	13
附录 B (资料性附录) 本标准与 ISO 17633:2010 的技术性差异及其原因	14
附录 C (资料性附录) 药芯焊丝型号对照	15
附录 D (资料性附录) 药芯焊丝类型说明	19
附录 E (资料性附录) 保护气体类型代号	20
附录 F (资料性附录) 焊缝金属铁素体含量	22

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 17853—1999《不锈钢药芯焊丝》。与 GB/T 17853—1999《不锈钢药芯焊丝》相比,主要内容变化如下:

- 按 ISO 17633:2010 和我国实际应用需求,增加了 309H 等 12 个气体保护非金属粉型药芯焊丝化学成分分类,316H 等 10 个自保护非金属粉型药芯焊丝化学成分分类和 308L 等 13 个气体保护金属粉型药芯焊丝化学成分分类;
- 对型号划分、化学成分及力学性能等要求按 ISO 17633:2010 进行了相应的调整;
- 删除了焊接接头纵向弯曲试验要求;
- 按 ISO 17633:2010,增加了 T 型接头角焊缝试验要求。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 17633:2010《焊接材料 气体保护和自保护电弧焊用不锈钢药芯焊丝和填充丝 分类》(英文版)。

本标准与 ISO 17633:2010 相比,在结构上有较多调整,附录 A 列出了本标准与 ISO 17633:2010 章条编号变化对照一览表;

本标准与 ISO 17633:2010 相比存在技术性差异,附录 B 中给出了相应技术性差异及其原因的一览表。

本标准还做了下列编辑性修改:

- 将标准名称修改为《不锈钢药芯焊丝》;
- 增加了附录 C 药芯焊丝型号对照(资料性附录);
- 增加了附录 E 保护气体类型代号(资料性附录)。

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:哈尔滨焊接研究院有限公司、昆山京群焊材科技有限公司、广州特种承压设备检测研究院、天津市金桥焊材集团有限公司、四川大西洋焊接材料股份有限公司、天津大桥焊材集团有限公司、上海申嘉电焊条有限公司。

本标准起草人:杨子佳、曹水英、李茂东、李苏珊、侯杰昌、蒋勇、李典钊、林晓峰、陈默、齐万利、宋北、苏金花、马青军。

本标准代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 17853—1999。