

中华人民共和国能源行业标准

NB/T 47018.4—2017

代替 NB/T 47018.4—2011

承压设备用焊接材料订货技术条件 第 4 部分：埋弧焊钢焊丝和焊剂

Technical permission of welding materials for pressure equipment
Section 4: Electrodes and fluxes for submerged arc welding

2017-03-28 发布

2017-08-01 实施

国家能源局 发布

目 次

前言	42
1 范围	43
2 规范性引用文件	43
3 技术要求	43
4 试验方法	45
5 产品标识	46

前 言

NB/T 47018—2017《承压设备用焊接材料订货技术条件》分为5个部分：

- 第1部分：采购通则；
- 第2部分：钢焊条；
- 第3部分：气体保护电弧焊钢焊丝和填充丝；
- 第4部分：埋弧焊钢焊丝和焊剂；
- 第5部分：堆焊用不锈钢焊带和焊剂。

本部分是NB/T 47018—2017的第4部分。

本部分按GB/T 1.1—2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》给出的规则起草。

本部分是对NB/T 47018.4—2011《承压设备用焊接材料订货技术条件 第4部分：埋弧焊钢焊丝和焊剂》的修订。与NB/T 47018.4—2011相比，主要技术变化如下：

- 在焊接材料质量保证书规定中增加了焊剂、焊丝的批号及检验要求；
- 对焊丝和焊剂规定了磷、硫含量；
- 在不锈钢焊剂型号中增加了F310-H×××、F316CuL-H×××、F317-H×××；
- 增加了熔敷金属拉伸试样断后伸长率的规定下限值；
- 在弯曲试验中允许使用横向弯曲试样，增加了允许加大弯心直径重新进行试验的规定；
- 删除了碳钢和低合金钢用焊剂含水量规定，增加了埋弧焊熔敷金属扩散氢含量测定的规定；
- 删除了原附录A“承压设备埋弧焊常用钢焊丝和填充丝牌号”。

本部分由全国锅炉压力容器标准化技术委员会（SAC/TC 262）提出并归口。

本部分起草单位：合肥通用机械研究院、国家质量监督检验检疫总局特种设备安全监察局、哈尔滨焊接研究所威尔焊接有限责任公司、江苏省特种设备安全监督检验研究院扬州分院、中冶建筑研究总院、钢铁研究总院安泰科技股份有限公司、四川大西洋焊接材料股份有限公司、天津市金桥焊材集团有限公司、昆山京群焊材科技有限公司、中国船舶重工集团公司第七二五研究所。

本部分主要起草人：戈兆文、房务农、常彦衍、徐锴、王荣、马容忠、唐伯钢、李箕福、蒋勇、明廷泽、侯杰昌、郑伊洛、姚润钢、孔红雨。

NB/T 47018—2017的本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- NB/T 47018.4—2011。