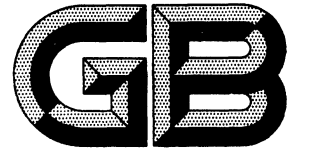


ICS 25.160.20
J 33



中华人民共和国国家标准

GB/T 983—1995

GB/T 983—1995

不 锈 钢 焊 条

Stainless steel covered electrodes

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
不 锈 钢 焊 条
GB/T 983—1995

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

电 话:8522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 $\frac{3}{4}$ 字数 44 千字

1996年8月第一版 1996年12月第二次印刷

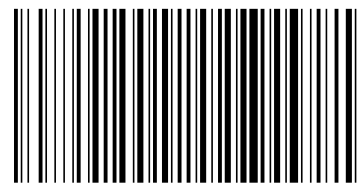
印数 3 001—5 000

*

书号: 155066·1-12440 定价 15.00 元

*

标 目 288—2



GB/T 983—1995

1995-12-13 发布

1996-08-01 实施

国家技术监督局 发布

附加说明:

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

本标准由全国焊接标准化技术委员会归口。

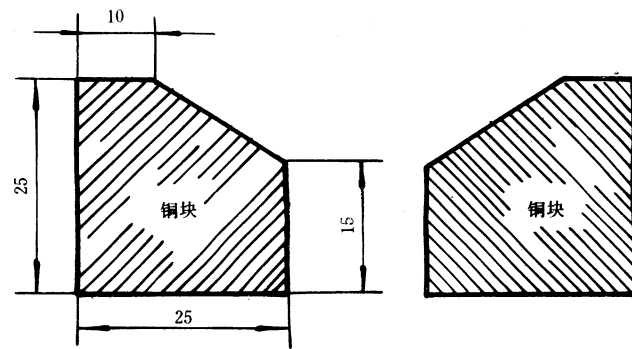
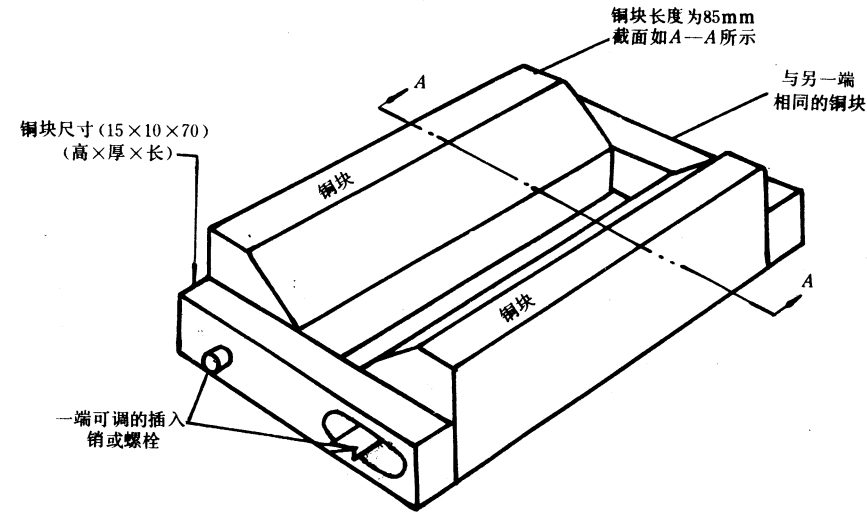
本标准由机械工业部哈尔滨焊接研究所、上海电焊条总公司负责起草。

本标准起草人温安然、储继君、张让二。

本标准于 1976 年首次发布。

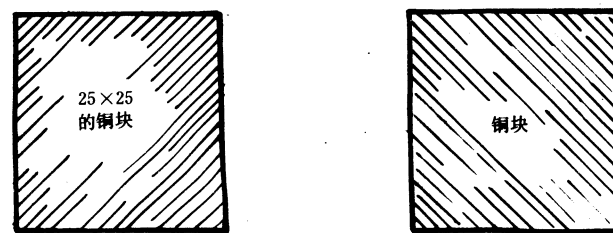
目 次

1 主题内容与适用范围	(1)
2 引用标准	(1)
3 型号分类	(1)
4 技术要求	(4)
5 试验方法	(9)
6 检验规则	(13)
7 包装、标志和质量证明书.....	(14)
附录 A 焊条用途及熔敷金属的性能(参考件)	(15)
附录 B 焊条药皮类型(参考件).....	(17)
附录 C 焊缝中的铁素体(参考件).....	(18)
附录 D 新旧型号对照表(参考件).....	(21)



型式1
用于直径不大于4.0mm的焊条

截面A—A



型式2

用于直径不小于5.0mm的焊条或在碳钢基板上进行堆焊的焊条。

图C2 焊接铁素体试样夹具

中华人民共和国国家标准

GB/T 983—1995

不锈钢焊条

代替 GB 983—85

Stainless steel covered electrodes

1 主题内容与适用范围

本标准规定了不锈钢焊条的型号分类、技术要求、试验方法及检验规则等内容。

本标准适用于手工电弧焊接用的不锈钢焊条。这类焊条熔敷金属中铬含量应大于10.50%，铁的含量应超过其他任何元素。

2 引用标准

GB 223.1~223.70 钢铁及合金化学分析方法

GB 1954 铬镍奥氏体不锈钢焊缝铁素体含量测量方法

GB 2652 焊缝及熔敷金属拉伸试验方法

GB 4334.5 不锈钢 硫酸-硫酸铜腐蚀试验方法

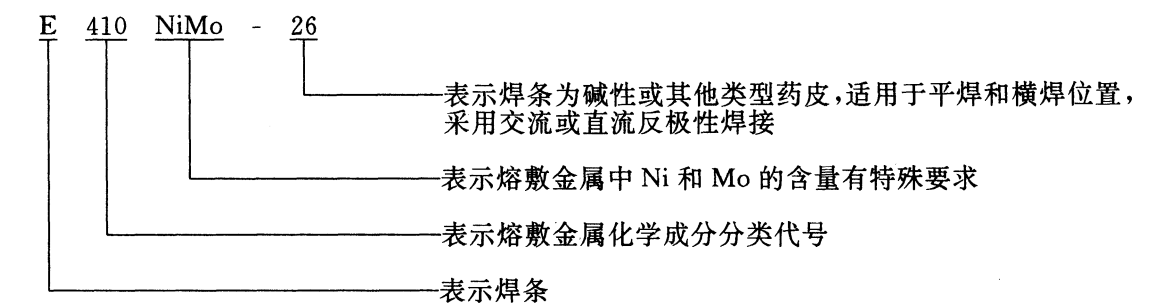
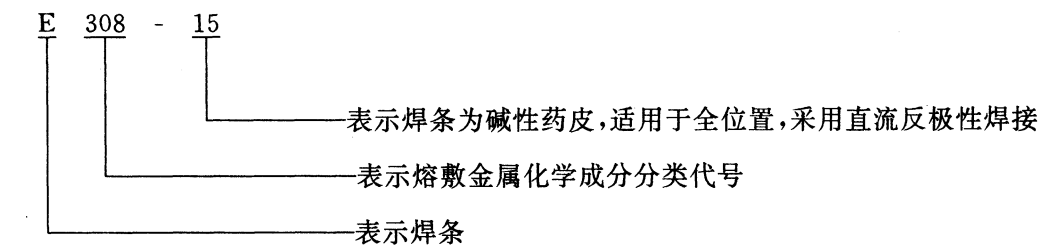
3 型号分类

3.1 焊条根据熔敷金属的化学成分、药皮类型、焊接位置及焊接电流种类划分型号，见表1、表2。

3.2 型号编制方法

字母“E”表示焊条，“E”后面的数字表示熔敷金属化学成分分类代号，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。短划“-”后面的两位数字表示焊条药皮类型、焊接位置及焊接电流种类。

3.3 本标准中焊条型号举例如下：



国家技术监督局1995-12-13批准

1996-08-01实施