

UDC 669.14.018.72  
H 49



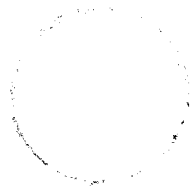
# 中华人民共和国国家标准

GB/T 14958—94

2009年01月28日

## 气体保护焊用钢丝

Steel wires for gas shielded welding



2009年01月28日

1994-06-13 发布

1995-01-01 实施

国家技术监督局 发布

气体保护焊用钢丝

代替 GB 1300—77

Steel wires for gas shielded welding

## 1 主题内容与适应范围

本标准规定了气体保护焊用钢丝(简称焊丝)的分类、代号、尺寸、外形、重量、技术要求、试验方法、检验规则、包装运输贮存标志及质量证明书等。

本标准适应于低碳钢、低合金钢和合金钢用气体保护焊(CO<sub>2</sub>、CO<sub>2</sub>+O<sub>2</sub>、CO<sub>2</sub>+Ar)冷拉钢丝。

## 2 引用标准

GB 222 钢的化学分析用试样取样法及成品化学成分允许偏差

GB 223 钢铁及合金化学分析

GB 2103 钢丝验收、包装、标志及质量证明书的一般规定

GB 2650 焊接接头冲击试验法

GB 2652 焊缝(及堆焊)金属拉伸试验法

GB/T 3429 焊接用钢盘条

## 3 术语

3.1 松弛直径——从钢丝轴上截取最外圈足够长的钢丝,无约束力地放在光滑平面上呈自然圈后,通过圈心到圈周之间距离的两倍。

3.2 翘起距——从钢丝轴上截取最外圈足够长的钢丝,无约束力地放在光滑平面上呈自然圈后,钢丝上任何一点到光滑平面的距离。

## 4 分类及代号

4.1 按表面状态分为镀铜和未镀铜,镀铜代号为DT。

4.2 按交货状态分为捆(盘)状和缠轴,捆(盘)状代号为KZ,缠轴代号为CZ。

## 5 尺寸、外形、重量

5.1 尺寸及其允许偏差

5.1.1 钢丝直径及其允许偏差应符合表1的规定。

表 1

mm

公称直径	允许偏差	
	普通精度	较高精度
0.6	+0.01 -0.05	+0.01 -0.03
0.8		
1.0	+0.01 -0.09	+0.01 -0.04
1.2		
1.6		
2.0	+0.01 -0.09	+0.01 -0.06
2.2		

5.1.2 钢丝的不圆度应不大于直径公差之半。

5.1.3 根据供需双方协议可供给中间尺寸的钢丝,其尺寸允许偏差按表 1 中相邻较大尺寸的规定值。

5.1.4 要求较高精度或其他精度的钢丝应于合同中注明。

## 5.2 外形

5.2.1 捆(盘)状钢丝应规整,不得散乱或呈“∞”字形。

5.2.2 缠轴钢丝应紧密地缠绕在钢丝轴上,尾端应明显,易拆解。

## 5.3 重量

5.3.1 捆(盘)状钢丝内径和每捆(盘)钢丝重量应符合表 2 的规定。

表 2

公称直径,mm	钢丝捆(盘) 内径不小于,mm	每捆(盘)钢丝 重量不小于,kg
0.6		
0.8	250	4
1.0		
1.2	300	10
1.6		
2.0	300	15
2.2		

5.3.2 每轴钢丝重量一般应为 15~20 kg,根据供需双方协议,也可供给其他单轴重量的钢丝。

## 5.4 标记示例

例 1 H08Mn2SiA 直径 1.2 mm,捆(盘)状未镀铜气体保护焊用钢丝标记为:H08Mn2SiA-1.2-KZ-GB/T 14958—94 I

例 2 H08Mn2Si 直径 1.6 mm,缠轴镀铜气体保护焊用钢丝标记为:H08Mn2Si-1.6-CZ-DT-GB/T 14958—94 I

## 6 技术要求

6.1 制造钢丝用盘条应符合 GB 3429 的规定。

6.2 钢丝的牌号及化学成分应符合表 3 的规定。