

UDC 621.791.04 : 669.15-194.2
J 33



中华人民共和国国家标准

GB/T 5118—1995

GB/T 5118—1995

低 合 金 钢 焊 条

Low alloy steel covered electrodes

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
低 合 金 钢 焊 条
GB/T 5118—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 2 字数 56 千字
1996年1月第一版 2003年8月第六次印刷
印数 6 351—7 350

书号: 155066·1-12048 定价 16.00 元

标 目 277—18



GB/T 5118—1995

1995-07-12 发布

1996-05-01 实施

国家技术监督局 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	(7)
5 试验方法	(16)
6 检验规则	(25)
7 包装、标记、质量证明书	(26)
附录 A 低合金钢焊条标准有关规定的简要说明(参考件)	(27)
附录 B 药皮含水量试验装置的改进(参考件)	(27)

B2 在加热管的入口处,使用一个推杆。这个推杆是在一个直径 3.5 mm 的不锈钢丝上装一块 6.5 mm 的圆片形成 T 型。在送氧气时,可以用推杆由加热管入口处将试样逐渐推到管内,这样就不会使水分逸出。反之,如在关闭管口之前直接将试样送到加热区,就会有水分逸出到管外。

附加说明:

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

本标准由机械工业部哈尔滨焊接研究所归口并负责起草。

本标准主要起草人李德善、赵立三。

本标准首次发布于 1967 年,于 1976 年第一次修订,于 1983 年第二次修订。

本标准等效采用 ANSI/AWS A5.5—81《低合金钢药皮焊条规程》。

中华人民共和国国家标准

低合金钢焊条

Low alloy steel covered electrodes

GB/T 5118—1995

代替 GB 5118—85

1 主题内容与适用范围

本标准规定了低合金钢焊条的型号分类、技术要求、试验方法及检验规则等内容。

本标准适用于具有药皮的手工电弧焊接用低合金钢焊条。

2 引用标准

GB 700 碳素结构钢

GB/T 1591 低合金高强度结构钢

GB 223.1~223.24 钢铁及合金化学分析方法

GB 2652 焊缝及熔敷金属拉伸试验方法

GB 2650 焊接接头冲击试验方法

GB 3323 钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级

GB/T 3965 熔敷金属中扩散氢测定方法

3 型号分类

3.1 型号划分原则

焊条根据熔敷金属的力学性能、化学成分、药皮类型、焊接位置及电流种类划分型号,见表 1 及表 2。

3.2 型号编制方法

字母“E”表示焊条;前二位数字表示熔敷金属抗拉强度的最小值;第三位数字表示焊条的焊接位置,“0”及“1”表示焊条适用于全位置焊接(平焊、立焊、仰焊及横焊),“2”表示焊条适用于平焊及平角焊;第三位和第四位数字组合时表示焊接电流种类及药皮类型;后缀字母为熔敷金属的化学成分分类代号,并以短划“-”与前面数字分开,若还具有附加化学成分时,附加化学成分直接用元素符号表示,并以短划“-”与前面后缀字母分开。对于 E50XX-X、E55XX-X、E60XX-X 型低氢焊条的熔敷金属化学成分分类后缀字母或附加化学成分后面加字母“R”时,表示耐吸潮焊条。