

ICS 25.160.20
J 33
备案号: 44380—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11719—2013

JB/T 11719—2013

碎焊丝

Granular filler metal

中华人民共和国
机械行业标准
碎焊丝
JB/T 11719—2013

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码: 100037

*

210mm×297mm·0.5 印张·11 千字

2014 年 12 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 12.00 元

*

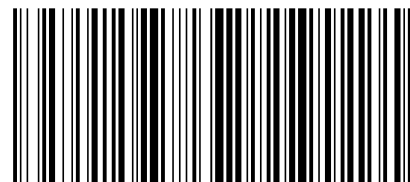
书号: 15111·11561

网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379778

直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版



JB/T 11719-2013

版权专有 侵权必究

2013-12-31 发布

2014-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

4.3 尺寸及允许偏差

碎焊丝的尺寸及允许偏差应符合表 1 的规定。

表 1 碎焊丝的尺寸及允许偏差 单位为毫米

直径	0.6	0.8	1.0	1.2
直径允许偏差	±0.05	±0.05	±0.08	±0.1
长度	0.6	0.8	1.0	1.2
长度允许偏差	±0.1			

注：根据供需双方协商，可以生产使用其他尺寸的碎焊丝。

4.4 化学成分

碎焊丝的化学成分应符合表 2 的规定，碎焊丝的牌号应符合 GB/T 221 的规定。

表 2 碎焊丝化学成分

牌 号	化学成分（质量分数） %							
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Cu ^a
H08A	0.10	0.03 ^b	0.35~0.60	0.030	0.030	0.30	0.20	0.20
ER50-6 ^c	0.06~0.15	0.80~1.15	1.40~1.85	0.025	0.025	0.15	0.15	0.50
H08MnA	0.10	0.07	0.80~1.10	0.030	0.030	0.30	0.20	0.20
H08Mn2SiA	0.11	0.65~0.95	1.80~2.10	0.030	0.030	0.30	0.20	0.20

注 1：表中单值均为最大值。
注 2：根据供需双方协议，可生产使用其他牌号的碎焊丝。

^a 对于 H08A、H08MnA 和 H08Mn2SiA 三个牌号，当表面镀铜时，铜含量应不大于 0.35%。
^b 根据供需双方协议，H08A 非沸腾钢允许 Si 不大于 0.07%。
^c 该牌号碎焊丝中 Mo 不大于 0.15%，V 不大于 0.03%。

5 试验方法

5.1 外观检验

碎焊丝外观检验用目测、手感法进行检验。

5.2 尺寸检验

碎焊丝尺寸按表 1 的要求，使用分度值为 0.01 mm 的量具进行检验。

5.3 化学成分检验

碎焊丝的化学分析可采用任何适宜的化学分析方法。仲裁试验时，按供需双方确认的化学分析方法进行。

6 检验规则

6.1 总则

成品碎焊丝由制造厂质量检验部门按批检验。

目 次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 分类和型号.....1

 3.1 型号划分.....1

 3.2 型号编制方法.....1

4 技术要求.....1

 4.1 材料要求.....1

 4.2 外观要求.....1

 4.3 尺寸及允许偏差.....2

 4.4 化学成分.....2

5 试验方法.....2

 5.1 外观检验.....2

 5.2 尺寸检验.....2

 5.3 化学成分检验.....2

6 检验规则.....2

 6.1 总则.....2

 6.2 批量划分.....3

 6.3 取样方法.....3

 6.4 验收.....3

 6.5 复验.....3

7 包装、标志和质量证明.....3

 7.1 包装.....3

 7.2 标志.....3

 7.3 质量证明.....3

表 1 碎焊丝的尺寸及允许偏差.....2

表 2 碎焊丝化学成分.....2

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国焊接标准化技术委员会（SAC/TC55）归口。

本标准起草单位：五星科技开发有限公司、机械科学研究院哈尔滨焊接研究所。

本标准起草人：刘堃、刘春疆、姬红艳、程江、李苏珊、齐万利、方乃文。

本标准为首次发布。

碎焊丝

1 范围

本标准规定了碎焊丝的分类、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志和质量证明。
本标准适用于熔化极气体保护电弧焊和埋弧焊等焊接填充用碎焊丝。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 221 钢铁产品牌号表示方法

GB/T 3429 焊接用钢盘条

GB/T 14957 熔化焊用钢丝

GB/T 25778—2010 焊接材料采购指南

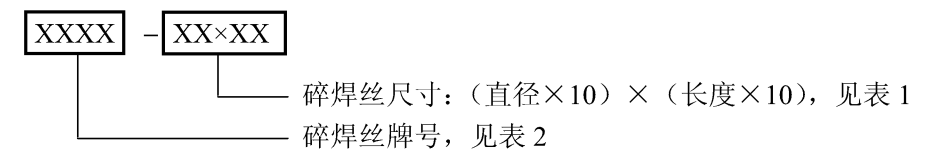
3 分类和型号

3.1 型号划分

碎焊丝型号按碎焊丝化学成分和碎焊丝尺寸进行划分。

3.2 型号编制方法

碎焊丝型号由两部分组成。第一部分是碎焊丝的牌号，第二部分是短划“-”后的部分，表示碎焊丝的尺寸。



命名示例：

直径为 0.8 mm，长度为 0.8 mm，牌号为 H08A 的碎焊丝，其完整型号命名为 H08A-08×08。

4 技术要求

4.1 材料要求

4.1.1 碎焊丝原材料的牌号及尺寸应符合 GB/T 14957、GB/T 3429 的规定。

4.1.2 碎焊丝的选用应考虑焊接件的牌号和尺寸。如有特殊要求，由供需双方协商确定。

4.2 外观要求

碎焊丝外观呈规则圆柱体，表面光滑平整，无锈蚀。