

ICS 77.150.99
H 63



中华人民共和国国家标准

GB/T 31908—2015

GB/T 31908—2015

电弧焊和等离子焊接、切割用钨电极

Tungsten electrodes for arc welding and plasma welding and cutting

中华人民共和国
国家标准
电弧焊和等离子焊接、切割用钨电极
GB/T 31908—2015

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238
读者服务部:(010)68523946
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 20 千字
2015年9月第一版 2015年9月第一次印刷

*

书号: 155066·1-52320 定价 18.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



GB/T 31908—2015

2015-09-11 发布

2016-06-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准起草单位:北矿新材料科技有限公司、北京工业大学、北京天龙钨钼科技股份有限公司、山东华业钨钼股份有限公司、北京矿冶研究总院。

本标准主要起草人:于月光、聂祚仁、章德铭、彭鹰、王芦燕、刘家均、杨建参、苏国平、于爱芳。

6.2.1.2 光杆钨电极包装

对于长度 ≤ 175 mm的产品,可采用盒装或简易包装,外包装采用纸箱或木箱。对于长度 > 175 mm的产品,采用简易包装,外包装采用纸箱或木箱。

盒装:直径 $\phi < 4.0$ mm的产品采用10支/盒进行包装,直径 $\phi \geq 4.0$ mm的产品,采用5支/盒进行包装。外包装采用纸箱或木箱。

简易包装:使用塑料袋封装,100支/袋。外包装采用纸箱或木箱。

6.2.1.3 黑杆钨电极包装

直径 $\phi \leq 3.2$ mm时,采用筒装,一般1 kg/筒;直径 $3.2 < \phi \leq 6.0$ mm时,采用筒装;直径 $\phi > 6.0$ mm时,采用珍珠泡包装。外包装均采用纸箱或木箱。

6.2.2 运输

产品运输时,应防止潮湿,不得剧烈碰撞。

6.2.3 贮存

产品应存放在干燥、通风和无酸碱的房间。

6.3 质量证明书

每批产品应附有产品质量证明书,其上注明:

- 供方名称;
- 产品名称;
- 牌号;
- 规格;
- 供应状态;
- 批号;
- 净重和件数;
- 本标准编号;
- 各项分析项目的检验结果和技术监督部门的印记;
- 包装日期(或出厂日期)。

7 订货单(或合同)内容

订购本标准所列产品的订货单(或合同)内应包括如下内容:

- 产品名称;
- 牌号;
- 状态;
- 尺寸规格;
- 数量;
- 特殊要求;
- 本标准编号;
- 其他。

电弧焊和等离子焊接、切割用钨电极

1 范围

本标准规定了电弧焊和等离子焊接、切割用钨电极材料的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存、质量证明书及订货单(或合同)内容。

本标准适用于惰性气体保护电弧焊和等离子焊接、切割、喷涂、熔炼用钨电极。

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 4324(所有部分) 钨化学分析方法

YS/T 500 钨铈合金中铈量的测定 氧化还原滴定法

YS/T 501 钨钍合金中二氧化钍量的测定 重量法

3 要求

3.1 产品分类及标识

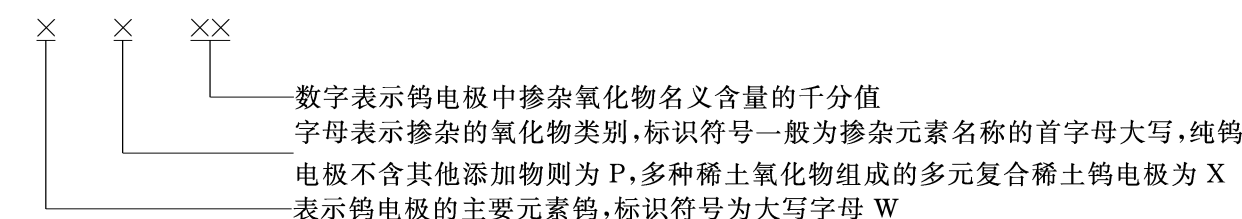
3.1.1 按供应状态分类

钨电极按供应状态可分为光杆和黑杆:光杆是采用磨光、抛光等表面处理,表面是金属光泽;黑杆则是在塑性加工后未经过表面处理,表面有氧化层或拉丝石墨乳等。

3.1.2 按化学成分分类

钨电极产品牌号按化学成分分为WP、WC20、WT10、WT20、WT30、WT40、WZ3、WZ8、WL10、WL15、WL20、WY20、WX10、WX20、WX30、WX40共16个牌号。

牌号表示方法:第一个字母表示钨电极的主要元素钨,标识符号为大写字母W;第二个字母表示掺杂的氧化物类别,标识符号一般为掺杂元素名称的首字母大写,纯钨电极不含其他添加物则为P,多种稀土氧化物组成的多元复合稀土钨电极为X;符号中数字表示钨电极中掺杂氧化物名义含量的千分值。



示例:

钨电极 WC20。其中 W——代表主含量为钨;C——掺杂稀土元素为铈;20——稀土氧化物掺杂量为 20‰左右。