

ICS 25.160.20
J 33



中华人民共和国国家标准

GB/T 5293—1999

埋弧焊用碳钢焊丝和焊剂

Carbon steel electrodes and fluxs for submerged arc welding

1999-09-03 发布

2000-03-01 实施

国家质量技术监督局 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 引用标准	1
3 型号分类	1
4 技术要求	2
5 试验方法	3
6 检验规则	7
7 包装、标记和质量证明书.....	7
附录 A(提示的附录) 标准应用说明	9
附录 B(提示的附录) 引用相关标准目录	11

前 言

本标准是根据 ANSI/AWS A5.17—89《碳钢埋弧焊丝及焊剂规程》，对 GB/T 5293—1985《碳素钢埋弧焊用焊剂》进行修订的，在技术内容上与该规程等效。

根据 ANSI/AWS A5.17 规程对 GB/T 5293—1985 进行修订时，保留了 GB/T 5293—1985 中适合我国焊剂技术要求的内容，并第一次将焊丝和焊剂编写在一个标准中，供使用单位更加全面地理解焊丝、焊剂与熔敷金属力学性能的关系。从而使本标准在技术内容上更加严格。

本标准从实施之日起，代替 GB/T 5293—1985。

本标准的附录 A、附录 B 均是提示的附录。

本标准由国家机械工业局提出。

本标准由全国焊接标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：哈尔滨焊接研究所、锦州天鹅焊材(集团)股份有限公司、上海焊条熔剂厂。

本标准起草人：何少卿、温安然、李春范、季龙霞。

中华人民共和国国家标准

GB/T 5293—1999

埋弧焊用碳钢焊丝和焊剂

代替 GB/T 5293—1985

Carbon steel electrodes and fluxes for submerged arc welding

1 范围

本标准规定了埋弧焊用碳钢焊丝和焊剂的型号分类、技术要求、试验方法及检验规则等内容。
本标准适用于埋弧焊用碳钢焊丝和焊剂。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB/T 700—1988 碳素结构钢
- GB/T 1591—1994 低合金高强度结构钢
- GB/T 2650—1989 焊接接头冲击试验方法
- GB/T 2652—1989 焊缝及熔敷金属拉伸试验方法
- GB/T 3323—1987 钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级
- GB/T 3429—1994 焊接用钢盘条
- GB/T 12470—1990 低合金钢埋弧焊用焊剂
- GB/T 14957—1994 熔化焊用钢丝
- JB/T 7948.8—1999 熔炼焊剂化学分析方法 钼蓝光度法测定磷量
- JB/T 7948.11—1999 熔炼焊剂化学分析方法 燃烧-碘量法测定硫量

3 型号分类

3.1 型号分类根据焊丝-焊剂组合的熔敷金属力学性能、热处理状态进行划分。

3.2 焊丝-焊剂组合的型号编制方法如下:字母“F”表示焊剂;第一位数字表示焊丝-焊剂组合的熔敷金属抗拉强度的最小值;第二位字母表示试件的热处理状态,“A”表示焊态,“P”表示焊后热处理状态;第三位数字表示熔敷金属冲击吸收功不小于 27 J 时的最低试验温度;“-”后面表示焊丝的牌号,焊丝的牌号按 GB/T 14957。

3.3 完整的焊丝-焊剂型号示例如下:

