



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 3670—1995

---

## 铜及铜合金焊条

Coated electrodes for copper and copper alloys

1995-07-12 发布

1996-05-01 实施

---

国家技术监督局 发布

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 3670—1995

## 铜 及 铜 合 金 焊 条

代替 GB 3670—83

Coated electrodes for copper and copper alloys

---

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了手工电弧焊接用铜及铜合金药皮焊条的型号分类、技术要求、试验方法及检验规则等内容。

本标准适用于直径 2.5~6.0 mm 的手工电弧焊接用铜及铜合金药皮焊条。

### 2 引用标准

- GB 700 碳素结构钢
- GB 1176 铸造铜合金技术条件
- GB 2652 焊缝及熔敷金属拉伸试验方法
- GB 2653 焊接接头弯曲及压扁试验方法
- GB 2654 焊接接头及堆焊金属硬度试验方法
- GB 5121 铜化学分析方法
- GB 5122 黄铜化学分析方法
- GB 5231 加工铜 化学成分和产品形状
- GB 5233 加工青铜 化学成分和产品形状
- GB 5234 加工白铜 化学成分和产品形状
- GB 6520 硅青铜、硅黄铜化学分析方法
- GB 8002 锡青铜化学分析方法
- GB 8550 白铜化学分析方法
- YB 55 铝青铜化学分析标准方法

### 3 型号分类

3.1 焊条根据表 1 规定的熔敷金属的化学成分分类。

3.2 焊条型号的表示方法为：字母“E”表示焊条，“E”后面的字母直接用元素符号表示型号分类，同一分类中有不同化学成分要求时，用字母或数字表示，并以短划“-”与前面的元素符号分开。