

ICS 77.160  
H 72



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 26052—2010

---

## 硬质合金管状焊条

Tubular welding rods of tungsten carbide

2011-01-10 发布

2011-10-01 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

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
硬 质 合 金 管 状 焊 条  
GB/T 26052—2010

\*

中 国 标 准 出 版 社 出 版 发 行  
北 京 复 兴 门 外 三 里 河 北 街 16 号  
邮 政 编 码 :100045

网 址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

电 话 :68523946 68517548

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 0.5 字 数 8 千 字  
2011 年 2 月 第 一 版 2011 年 2 月 第 一 次 印 刷

\*

书 号 : 155066 · 1-41748

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)68533533

## 前 言

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:自贡长城硬面材料有限公司、厦门金鹭特种合金有限公司、自贡硬质合金有限责任公司。

本标准主要起草人:王维民、李伟、李玉玺、易长宾、何清泉、邹建平、戴普、周明智。

# 硬质合金管状焊条

## 1 范围

本标准规定了硬质合金管状焊条(以下简称焊条)的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存、质量证明书及合同(或订货单)内容等。

本标准适用于耐磨件的表面堆焊和钎焊。

## 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 699 优质碳素结构钢

GB/T 1480 金属粉末粒度组成的测定 干筛分法

YS/T 412 硬质合金球粒

## 3 要求

### 3.1 焊条的牌号、硬质合金颗粒尺寸级别和规格

焊条的牌号、硬质合金颗粒尺寸级别和规格见表1。

表 1

牌 号	硬质合金颗粒尺寸级别			焊条规格	
	颗粒尺寸/ $\mu\text{m}$	筛上物/ %	筛下物/ %	焊条直径 $D/\text{mm}$	焊条长度 $L/\text{mm}$
HTYQ01 HTYQ02 HTYQ03	850~600(-20目~+30目)	$\leq 10$	$\leq 10$	3.2 4.0 5.0	600
	600~425(-30目~+40目)				
	425~250(-40目~+60目)				
	250~180(-60目~+80目)				
注:本表之外的颗粒尺寸由制造厂家与用户协商确定。					

### 3.2 焊条外管原料要求

焊条金属外管采用08钢,其技术要求应符合GB/T 699的规定。

### 3.3 焊条中硬质颗粒的化学成分、物理、机械性能和组织结构

焊条中硬质合金颗粒的化学成分、物理、机械性能和组织结构应符合YS/T 412的规定。

### 3.4 焊条硬质合金颗粒尺寸

焊条中硬质合金颗粒尺寸应符合表1的规定。