



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 902.3—2008  
代替 GB/T 902.3—1989

---

## 储能焊用焊接螺柱

Weld studs for capacitor discharge welding

(ISO 13918:1998, PT 和 IT 型, MOD)

2008-08-25 发布

2009-02-01 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  
储 能 焊 用 焊 接 螺 柱  
GB/T 902.3—2008

\*

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 10 千 字  
2008 年 12 月 第 一 版 2008 年 12 月 第 一 次 印 刷

\*

书 号 : 155066 · 1-34869

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

本部分是国家标准“焊接螺柱及焊钉”产品系列标准之一。该系列包括：

- GB/T 902.1—2008 手工焊用焊接螺柱；
- GB/T 902.2—1989 机动弧焊用焊接螺柱；
- GB/T 902.3—2008 储能焊用焊接螺柱；
- GB/T 10432—1989 无头焊钉；
- GB/T 10433—2002 电弧螺柱焊用圆柱头焊钉。

本部分是 GB/T 902 的第 3 部分。

本部分修改采用 ISO 13918:1998《焊接 电弧螺柱焊用螺柱和磁环》规定的带螺纹的螺柱(PT 型)及带内螺纹的螺柱(IT 型),主要修改如下：

- 在引用文件中,用我国标准代替国际标准(第 2 章)；
- ISO 13918 未规定包装技术要求,本部分予以规定(见表 3)；
- ISO 13918 未规定简化标记,本部分按 GB/T 1237 给出简化的标记(见 5.2)。

本部分代替 GB/T 902.3—1989《储能焊用焊接螺柱》。

本部分与 GB/T 902.3—1989 相比主要变化如下：

- 增加前言部分；
- 调整引用标准(第 2 章)；
- 采用 ISO 13918 规定的螺纹焊接螺柱(PT 型,与旧标准 A 型相同)和内螺纹焊接螺柱(IT 型),取消了旧标准的 B 型焊接螺柱(第 1 章、第 3 章和第 5 章)；
- 增加不锈钢和有色金属焊接螺柱,并规定性能等级:碳钢为 4.8 级(含碳量应小于等于 0.18%,且不得采用易切钢)、不锈钢为 A2-50(不得采用易切钢),以及有色金属为 CU2(见表 3)。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国紧固件标准化技术委员会(SAC/TC 85)归口。

本部分负责起草单位:中机生产力促进中心。

本部分参加起草单位:北京宏光机电设备厂。

本部分由全国紧固件标准化技术委员会秘书处负责解释。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB 902—67、GB 902—76、GB/T 902.3—1989。

## 储能焊用焊接螺柱

### 1 范围

本部分规定了螺纹规格为 M3～M8 的储能焊用螺纹焊接螺柱(PT 型)和公称直径为 5 mm～7.1 mm 的内螺纹焊接螺柱(IT 型)。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 90.1 紧固件 验收检查(GB/T 90.1—2002, idt ISO 3269:2000)

GB/T 90.2—2002 紧固件 标志与包装

GB/T 196 普通螺纹 基本尺寸(GB/T 196—2003, ISO 724:1993, ISO general purpose metric screw threads—Basic dimensions, MOD)

GB/T 197 普通螺纹 公差(GB/T 197—2003, ISO 965-1:1998, ISO general purpose metric screw threads—Tolerances—Part 1:Principles and basic data, MOD)

GB/T 1237 紧固件标记方法(GB/T 1237—2000, eqv ISO 8991:1986)

GB/T 3098.1 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱(GB/T 3098.1—2000, idt ISO 898-1:1999)

GB/T 3098.6 紧固件机械性能 不锈钢螺栓、螺钉和螺柱(GB/T 3098.6—2000, idt ISO 3506-1:1997)

GB/T 3098.10 紧固件机械性能 有色金属制造的螺栓、螺钉、螺柱和螺母(GB/T 3098.10—1993, eqv ISO 8839:1986)

GB/T 16938 紧固件 螺栓、螺钉、螺柱和螺母 通用技术条件(GB/T 16938—2008, ISO 8839:2005, IDT)

### 3 尺寸

#### 3.1 螺纹焊接螺柱(PT 型)

PT 型焊接螺柱的型式尺寸见图 1 和表 1。