

团 体 标 准

T/CWAN 0017—2021

绞 股 焊 丝

Multi-stranded wires

2021-11-13 发布

2021-12-01 实施

中国焊接协会 发 布

目 次

前言 I

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 2

4 型号分类 3

5 主要结构 4

6 生产工艺流程 5

7 技术要求 5

8 试验方法 7

9 检测规则..... 10

10 供货技术条件 10

11 包装、标志和品质证书..... 10

附件 A（规范性） 绞股焊丝的送丝性能测试 12

附件 B（规范性） 绞股焊丝的焊接过程稳定性测试 14

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国焊接协会提出并归口。

本文件起草单位：哈尔滨焊接研究院有限公司、江苏联捷焊业科技有限公司、河北联之捷焊业科技有限公司、中国石化工程建设有限公司、北京工业大学、兰石重装青岛兰石重型机械设备有限公司。

本文件主要起草人：徐锴、梁裕、黄瑞生、武鹏博、杨志东、郭泉、刘平礼、连轶博、王金光、栗卓新、邹吉鹏、曹浩、周珍珍、王天先、费大奎、方乃文。

绞 股 焊 丝

1 范围

本文件规定了绞股焊丝的术语和定义、型号分类、主要结构、生产工艺流程、技术要求、试验方法、检验规则、供货条件、包装、标志和品质证书等。

本文件适用于气体保护焊、埋弧焊、激光焊和复合焊等焊接方法所使用的非合金钢及细晶粒钢、热强钢、高强钢、不锈钢、镍基合金、铝合金、钛合金、铜合金、镁合金等实心焊丝或药芯焊丝及其组合焊丝等。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 1954 铬镍奥氏体不锈钢焊缝铁素体含量测量方法
- GB/T 2650 焊接接头冲击试验方法
- GB/T 2652 焊缝及熔敷金属拉伸试验方法
- GB/T 3323.1 焊缝无损检测 射线检测 第1部分:X和伽玛射线的胶片技术
- GB/T 3965 熔敷金属中扩散氢测定方法
- GB/T 4334 金属和合金的腐蚀 奥氏体及铁素体-奥氏体(双相)不锈钢晶间腐蚀试验方法
- GB/T 5293 埋弧焊用非合金钢及细晶粒钢实心焊丝、药芯焊丝和焊丝-焊剂组合分类要求
- GB/T 8110 熔化极气体保护电弧焊用非合金钢及细晶粒钢实心焊丝
- GB/T 8647(所有部分) 镍化学分析方法
- GB/T 9460 铜及铜合金焊丝
- GB/T 10045 非合金钢及细晶粒钢药芯焊丝
- GB/T 10858 铝及铝合金焊丝
- GB/T 12470 埋弧焊用热强钢实心焊丝、药芯焊丝和焊丝-焊剂组合分类要求
- GB/T 15620 镍及镍合金焊丝
- GB/T 17854 埋弧焊用不锈钢焊丝-焊剂组合分类要求
- GB/T 22087 铝及铝合金的弧焊接头 缺欠质量分级指南
- GB/T 25774.1 焊接材料的检验 第1部分:钢、镍及镍合金熔敷金属力学性能试样的制备及检验
- GB/T 25775 焊接材料供货技术条件 产品类型、尺寸、公差和标志
- GB/T 29713 不锈钢焊丝和焊带
- GB/T 30562 钛及钛合金焊丝
- GB/T 36034 埋弧焊用高强钢实心焊丝、药芯焊丝和焊丝-焊剂组合分类要求
- GB/T 36037 埋弧焊和电渣焊用焊剂
- GB/T 37910.1 焊缝无损检测 射线检测验收等级 第1部分:钢、镍、钛及其合金