

UDC 669.24-426
J 33



中华人民共和国国家标准

GB/T 15620—1995

镍及镍合金焊丝

Nickel and nickel alloy welding wires

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
镍 及 镍 合 金 焊 丝

GB/T 15620—1995

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号

邮政编码：100045

<http://www.bzcbs.com>

电话：63787337、63787447

1995年11月第一版 2004年12月电子版制作

*

书号：155066·1-12050

版权专有 侵权必究

举报电话：(010) 68533533

中华人民共和国国家标准

GB/T 15620—1995

镍及镍合金焊丝

Nickel and nickel alloy welding wires

1 主题内容与适用范围

本标准规定了镍及镍合金焊丝(包括镍含量超过其他任一元素含量的焊丝)的型号分类、技术要求、试验方法、检验规则及缠绕、包装等内容。

本标准适用于气体保护电弧焊、钨极氩弧焊、等离子弧焊、埋弧焊用的镍及镍合金焊丝(以下简称焊丝)。

2 引用标准

GB 223.1~223.70 钢铁及合金化学分析方法

GB 8647.1~8647.10 镍化学分析方法

3 术语

3.1 松弛直径

从焊丝盘(卷)上截取足够长度的焊丝,不受拘束地放在一个平面上,所形成圆或圆弧的直径。

3.2 翘距

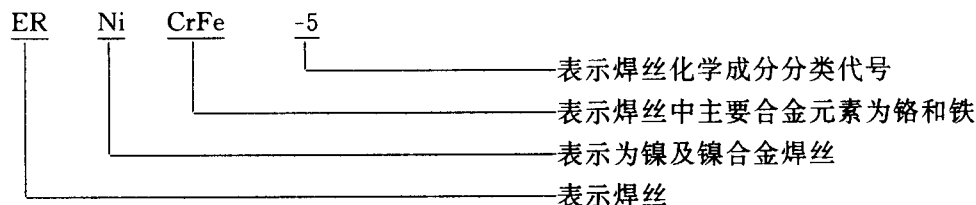
从焊丝盘(卷)上截取足够长度的焊丝,不受拘束地放在一个平面上以形成一圆卷,焊丝翘起的最高点到平面上的距离。

4 型号分类

4.1 本标准包括的焊丝按焊丝的化学成分分类。

4.2 焊丝型号的表示方法为 ERNi××-×,字母 ER 表示焊丝,ER 后面的化学符号 Ni 表示为镍及镍合金焊丝,焊丝中的其他主要合金元素,用化学符号表示,放在符号 Ni 的后面,短划“-”后面的数字表示焊丝化学成分分类代号。

4.3 本标准中焊丝的型号举例如下:



5 技术要求

5.1 焊丝的化学成分应符合表 1 的规定。