



中华人民共和国国家标准

GB/T 26052—2022

代替 GB/T 26052—2010

硬质合金管状焊条

Tubular welding rods of tungsten carbide

2022-07-11 发布

2023-02-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

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。

本文件代替 GB/T 26052—2010《硬质合金管状焊条》，与 GB/T 26052—2010 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了适用范围(见第 1 章,2010 年版的第 1 章)；
- b) 增加了规范性引用文件 GB/T 2967(见第 2 章、5.2 和 6.1)；
- c) 增加了管状焊条的硬质颗粒种类(见第 4 章)；
- d) 更改了牌号表示(见第 4 章,2010 年版的 3.1)；
- e) 增加了 HTYZ 牌号(见第 4 章)；
- f) 删除了“机械性能”(见 2010 年版的 3.3)；
- g) 更改了硬质颗粒尺寸和粒度组成的表示方式(见 5.3,2010 年版的 3.1)；
- h) 增加了直径为“6.0”，长度为“400、500、700”的管状焊条(见 5.5)；
- i) 更改了焊条填充率的试验方法(见 6.3,2010 年版的 4.3)；
- j) 更改了硬质颗粒的化学成分、物理性能和组织结构及硬质颗粒尺寸的取样数量(见 7.3,2010 年版的 5.3)；
- k) 更改了包装方式(见 8.2,2010 年版的 6.2)。

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。

本文件由中国有色金属工业协会提出。

本文件由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本文件起草单位：自贡长城表面工程技术有限公司、洛阳金鹭硬质合金工具有限公司、中石化江钻石油机械有限公司、有色金属技术经济研究院有限责任公司、苏州新锐合金工具股份有限公司。

本文件主要起草人：余伟、李玉玺、史顺亮、贺香坚、杨跃、张国锋、全兵、徐磊、莫子璇、陆庆忠、徐纯芳。

本文件于 2010 年首次发布，本次为第一次修订。

硬质合金管状焊条

1 范围

本文件规定了硬质合金管状焊条的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存、随行文件和订货单内容。

本文件适用于钢件的表面堆焊或钎焊用的硬质合金管状焊条(以下简称焊条)。

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 699 优质碳素结构钢

GB/T 1480 金属粉末 干筛分法测定粒度

GB/T 2967 铸造碳化钨粉

YS/T 412 硬质合金球粒

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 产品分类

焊条根据硬质颗粒种类分为 HTYZ、HTYQ4、HTYQ6、HTYQ7 四个牌号,见表 1。

表 1 牌号和硬质颗粒种类

牌号	硬质颗粒种类
HTYZ	铸造碳化钨
HTYQ4	WC-4Co 硬质合金球粒
HTYQ6	WC-6Co 硬质合金球粒
HTYQ7	WC-7Co 硬质合金球粒
本表之外的硬质颗粒可以为混合型,混合的比例由供需双方协商确定。	

5 技术要求

5.1 焊条外管材质

焊条外管材质宜采用 08 钢,其技术要求应符合 GB/T 699 的规定;如需其他焊条外管材质,可由供