



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 458—2012
代替 YS/T 458—2003

交通运输装备用铝合金焊接丝材

Aluminum alloy welding wires for transportation vehicles

2012-12-28 发布

2013-06-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 YS/T 458—2003《轨道车辆结构用铝合金挤压型材配用焊丝》，与 YS/T 458—2003 相比，主要技术变化如下：

- 标准名称修改为《交通运输装备用铝合金焊接丝材》，扩大了适用范围；
- 增加了 5087 牌号焊丝；
- 对盘装焊丝的直径偏差进行了修改；
- 对焊丝盘的尺寸规格进行了修改；
- 增加了焊丝的焊接性能；
- 增加了焊丝的贮存条件；
- 对资料性附录 A 中的型材牌号进行了更新；
- 增加了附录 B 和附录 C。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准主要起草单位：浙江银宇焊接新材料科技有限公司、中南大学、龙口丛林中德车体系统工程有限公司、西南铝业集团有限公司、浙江东轻高新焊丝有限公司、辽宁忠旺集团有限公司、杭州飞祥铝业有限公司、东北轻合金有限责任公司、山东南山铝业股份有限公司。

本标准主要起草人：谢幸儿、陈继强、尹志民、宗岩、张钰、郑志荣、张万金、李鹏伟、谢江波、马琳、陶志民。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- YS/T 458—2003。

交通运输装备用铝合金焊接丝材

1 范围

本标准规定了交通运输装备用铝合金配用焊丝的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存及质量证明书与订货单(或合同)内容。

本标准适用于交通运输装备用铝合金配用焊丝(以下简称焊丝)。

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 985.3 铝及铝合金气体保护焊的推荐坡口

GB/T 2651 焊接接头拉伸试验方法

GB/T 2653 焊接接头弯曲试验方法

GB/T 3190 变形铝及铝合金化学成分

GB/T 3199 铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存

GB/T 3880.1 一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分:一般要求

GB/T 7999 铝及铝合金光电直读发射光谱分析方法

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 16865 变形铝、镁及其合金加工制品拉伸试验用试样

GB/T 17432 变形铝及铝合金化学成分分析取样方法

GB/T 20975(所有部分) 铝及铝合金化学分析方法

GB/T 22087—2008 铝及铝合金的弧焊接头 缺欠质量分级指南

JB/T 4730 承压设备无损检测 第2部分:射线检测

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号、状态、规格及质量

焊丝的合金牌号、状态、类别、尺寸规格及质量应符合表1的规定,需要其他牌号、状态、规格或质量的焊丝时,供需双方协商,并在订货单(或合同)中注明。