

ICS 25.160.20  
J 33



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 983—1995

---

## 不 锈 钢 焊 条

Stainless steel covered electrodes

1995-12-13 发布

1996-08-01 实施

---

国家技术监督局 发布

# 目 次

1 主题内容与适用范围 .....	( 1 )
2 引用标准 .....	( 1 )
3 型号分类 .....	( 1 )
4 技术要求 .....	( 4 )
5 试验方法 .....	( 9 )
6 检验规则 .....	( 13 )
7 包装、标志和质量证明书.....	( 14 )
附录 A 焊条用途及熔敷金属的性能(参考件) .....	( 15 )
附录 B 焊条药皮类型(参考件) .....	( 17 )
附录 C 焊缝中的铁素体(参考件) .....	( 18 )
附录 D 新旧型号对照表(参考件).....	( 21 )

不 锈 钢 焊 条

代替 GB 983—85

Stainless steel covered electrodes

1 主题内容与适用范围

本标准规定了不锈钢焊条的型号分类、技术要求、试验方法及检验规则等内容。

本标准适用于手工电弧焊接用的不锈钢焊条。这类焊条熔敷金属中铬含量应大于 10.50%，铁的含量应超过其他任何元素。

2 引用标准

- GB 223.1~223.70 钢铁及合金化学分析方法
- GB 1954 铬镍奥氏体不锈钢焊缝铁素体含量测量方法
- GB 2652 焊缝及熔敷金属拉伸试验方法
- GB 4334.5 不锈钢 硫酸-硫酸铜腐蚀试验方法

3 型号分类

3.1 焊条根据熔敷金属的化学成分、药皮类型、焊接位置及焊接电流种类划分型号，见表 1、表 2。

3.2 型号编制方法

字母“E”表示焊条，“E”后面的数字表示熔敷金属化学成分分类代号，如有特殊要求的化学成分，该化学成分用元素符号表示放在数字的后面。短划“-”后面的两位数字表示焊条药皮类型、焊接位置及焊接电流种类。

3.3 本标准中焊条型号举例如下：

