

# 铸铁焊条及焊丝GB/T 10044-2006检测机构

产品名称	铸铁焊条及焊丝GB/T 10044-2006检测机构
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司检测部
价格	.00/件
规格参数	品牌:GFQT 周期:5-7个工作日 检测范围:全国
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	0512-65587132 17312626973

## 产品详情

GB/T 10044—2006铸铁焊条及焊丝

### 1范围

本标准规定了铸铁焊接用焊条、氧乙炔焊接用填充焊丝、气体保护焊焊丝及药芯焊丝的分类、型号、技术要求及试验方法等内容。

本标准适用于灰口铸铁、可锻铸铁、球墨铸铁及某些合金铸铁补焊用焊条、氧乙炔焊接用填充焊丝、气体保护焊焊丝及药芯焊丝。

### 2规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的\*新版本。凡是不注日期的引用文件,其\*新版本适用于本标准。

GB/T 223(部分)钢铁及合金化学分析方法

### 3型号

#### 3.1型号划分原则

铸铁焊接用纯铁及碳钢焊条根据焊芯化学成分分类,其他型号铸铁焊条和药芯焊丝根据熔敷金属的化学成分及用途划分型号;

填充焊丝和气保护焊丝根据本身的化学成分及用途划分型号。

## 6 检验规则

成品焊条及焊丝由清

质量检验部门技批检验。

### 6.1 批量划分

6.1.1 每批焊条应由同-

我写中人同--抵号主要涂料原料、以厨样涂料配方和制造工艺制成。EZC型焊条每批\*高质量为30 t,美继州思条\*高质量为10

6.1.2 每批焊丝应由同一炉号,向一规格、改园样制造工艺生产的焊丝组成。每批\*高质量为10 t。6.1.3 每批药芯焊丝应由同一批号外皮材料、同一批号主要药粉原料以同样的配方和制造工艺制成,每批\*高质量为10 t。

### 6.2 取样方法

每批焊条及焊丝检验时,按照需要数量至少在3个部位取有代表性的样品。6.3 验收

每批焊条及焊丝按6.3.1~6.3.3条的规定验收。根据需方要求,允许通过协议增加验收项目。6.3.1 对焊条和焊丝进行平焊位置焊接工艺性能检验,结果应符合4.5条规定。

6.3.2 EZFe型焊条焊芯化学成分的分析结果应符合表2B规定,其他焊条和药芯焊丝的熔敷金属化学成分分析结果应符合表2A规定。

6.3.3 填充焊丝化学成分的分析结果应符合表2C规定。

6.3.4 气体保护焊焊丝化学成分的分析结果应符合表2D规定。