



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 37609—2019

---

## 耐蚀合金焊带和焊丝通用技术条件

General technical requirements of corrosion-resistant  
alloy strips and wires for welding

2019-06-04 发布

2020-05-01 实施

---

国家市场监督管理总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本标准起草单位:东北特殊钢集团股份有限公司、冶金工业信息标准研究院、哈尔滨焊接研究院有限公司、海盐中达金属电子材料有限公司、宝钢特钢有限公司。

本标准主要起草人:徐晓平、栾燕、郭泉、吴汉民、颜丞铭、徐锴、张云恒、马天军、郭晓东。

# 耐蚀合金焊带和焊丝通用技术条件

## 1 范围

本标准规定了镍基、铁镍基耐蚀合金焊带和焊丝的术语和定义、分类和牌号、订货内容、尺寸、外形、重量、技术要求、表面质量、试验方法、检验规则、包装、标志和质量证明书。

本标准适用于带极埋弧堆焊、带极电渣堆焊用镍基和铁镍基耐蚀合金焊带(以下简称焊带),熔化极惰性气体保护电弧焊、钨极惰性气体保护电弧焊、等离子电弧焊及埋弧焊等焊接用镍基和铁镍基耐蚀合金实心光焊丝(以下简称焊丝)的通用要求。

## 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 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法

GB/T 2975—2018 钢及钢产品 力学性能试验取样位置及试样制备

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 15007 耐蚀合金牌号

GB/T 20066 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**焊带 strip electrode**

焊接填充金属的一种形状,具有矩形截面且宽度远大于厚度。焊接时既作为电极传导电流同时又作为填充金属,通常用于埋弧焊和电渣焊。

### 3.2

**焊丝 wire/wire electrode**

焊接填充金属的一种形状,具有圆截面。焊接时,可作为纯填充金属不作为电极传导电流,用于钨极惰性气体保护焊、等离子电弧焊和激光束焊;也可既作为电极传导电流又作为填充金属,用于熔化极气体保护电弧焊和埋弧焊。

### 3.3

**弹射度 cast**

从缠线轴的焊丝上切取足够形成一圈长度的试样,放在光滑平面上自由弹开,无拘束弹射形成圆环状态时所弹开的程度。一般用测量其弹开松弛后的直径来表示。

### 3.4

**螺旋翘距 helix rise**

从缠线轴的焊丝上切取足够形成一圈长度的试样,放在光滑平面上自然松弛呈圆环状态时,焊丝上任意一点到平面间的垂直距离。