

UDC 669.14.018.72
H 49



中华人民共和国国家标准

GB/T 14957—94

熔 化 焊 用 钢 丝

Steel wires for melt welding

1994-06-13 发布

1995-01-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

熔 化 焊 用 钢 丝

Steel wires for melt welding

GB/T 14957—94

代替 GB 1300—77

1 主题内容与适用范围

本标准规定了熔化焊用钢丝(简称焊丝)的尺寸、外形、重量、技术要求、试验方法、检验规则、包装、运输、贮存标志及质量证明书等。

本标准主要适用于电弧焊、埋弧自动焊和半自动焊、电渣焊和气焊等用途的冷拉钢丝。

2 引用标准

GB 222 钢的化学分析用试样取样法及成品化学成分允许偏差

GB 223 钢铁及合金化学分析方法

GB 2103 钢丝验收、包装、标志及质量证明书的一般规定

GB/T 3429 焊接用钢盘条

3 尺寸、外形、重量

3.1 尺寸及其允许偏差

3.1.1 钢丝直径及其允许偏差应符合表1的规定。

表 1

mm

公 称 直 径	允 许 偏 差	
	普 通 精 度	较 高 精 度
1.6 2.0 2.5 3.0	-0.10	-0.06
3.2 4.0 5.0 6.0	-0.12	-0.08

3.1.2 钢丝的不圆度不大于直径公差之半。

3.1.3 根据供需双方协议,也可供给中间尺寸的钢丝,其尺寸允许偏差按表1中相邻较大尺寸的规定值。

3.1.4 要求较高精度或其他精度的钢丝应于合同中注明。

3.2 外形

国家技术监督局 1994-06-13 批准

1995-01-01 实施