

团 体 标 准

T/CWAN 0013—2019

铝及铝合金焊丝质量评价规范

Specification for quality evaluation of aluminum and aluminum
alloy wires and rods

2019-12-11 发布

2020-01-01 实施

中国焊接协会 发 布

目 次

前言 I

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 技术要求 1

4 检验方法 4

5 检验规则 7

6 包装、标志和品质证明书..... 7

7 可追溯信息化标识 7

附录 A（资料性附录） 送丝稳定性试验方法 8

附录 B（资料性附录） 裂纹敏感性试验方法 9

附录 C（资料性附录） 耐腐蚀性能试验方法 10

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国焊接协会提出并归口。

本标准起草单位：哈焊所华通(常州)焊业股份有限公司、天津市金桥焊材集团有限公司、哈尔滨焊接研究院有限公司、上海工程技术大学、中车青岛四方机车车辆股份有限公司、江苏新中铝焊业科技有限公司、上海市焊接行业协会、深圳市麦格米特焊接技术有限公司、上海焊接器材有限公司、上海斯米克焊丝有限公司、四川大西洋德润有色焊材科技有限公司、辽宁忠旺铝合金精深加工有限公司、珠海市福尼斯焊接技术有限公司、昆山京群焊材科技有限公司、天津大桥焊丝有限公司、博焊乐投资(上海)有限公司、黑龙江科技大学。

本标准起草人：李振华、李振建、徐锴、张天理、韩晓辉、吴永辉、方乃文、彭晔华、何志军、俞华琴、吴斌、丁智辉、贾永强、黄庆松、黄瑞生、童天旺、张熹、夏敏、祝哮、杨义成、仇兆忠。

铝及铝合金焊丝质量评价规范

1 范围

本标准规定了铝及铝合金实心焊丝和填充丝的技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、品质证明书及可追溯信息化标识。

本标准适用于熔化极气体保护电弧焊、钨极气体保护电弧焊、等离子弧焊及激光电弧复合焊等焊接用铝及铝合金实心焊丝和填充丝(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 228.1 金属材料拉伸试验 第1部分:室温试验方法

GB/T 2652 焊缝及熔敷金属拉伸试验方法

GB/T 10858 铝及铝合金焊丝

GB/T 17432—2012 变形铝及铝合金化学成分分析取样方法

GB/T 17899—1999 不锈钢点蚀电位测量方法

GB/T 20975(所有部分) 铝及铝合金化学分析方法

GB/T 22087 铝及铝合金的弧焊接头缺陷质量分级指南

GB/T 25775 焊接材料供货技术条件 产品类型、尺寸、公差和标志

GB/T 25778 焊接材料采购指南

GB/T 26953 焊缝无损检测 焊缝渗透检测 验收等级

T/CWAN 0006 焊接材料可追溯信息化标识

3 技术要求

3.1 尺寸及允许偏差

3.1.1 圆形焊丝尺寸及允许偏差应符合表1的规定。

3.1.2 直条焊丝长度为500 mm~1 500 mm,长度允许偏差为 ± 4 mm。

3.1.3 扁平焊丝尺寸应符合表2的规定。焊丝长度为500 mm~1 500 mm,长度允许偏差为 ± 4 mm。

3.1.4 根据供需双方协议,可生产其他尺寸、偏差的焊丝。