

常用焊条型号和曾用牌号对照表

类别	型号 (GB)	曾用牌号	型号 (GB)	曾用牌号
结构钢焊条	E4313	结 421	E5018	结 506 铁
	E4303	结 422	E5015	结 507
	E4323	结 422 铁	E5015-G	结 507 铜磷
	E4301	结 423	E5515-G	结 557
	E4320	结 424	E6016-D ₁	结 606
	E4316	结 426	E6015-D ₁	结 607
	E5003	结 502	E6015-G	结 607 镍
	E5001	结 503	E7015-D ₂	结 707
	E5027	结 504 铁	E8515-G	结 857
	E5016	结 506		
钼及铬钼耐热钢焊条	E5015-A1	热 107	E5515-B3-VWB	热 347
	E5015-B1	热 207	E6015-B3	热 407
	E5515-B2	热 307	E5515-B3-VNb	热 417
	E5515-B2-V	热 317	E1-5MoV-15	热 507
	E5515-B2-VW	热 327		
	E5515-B2-VNb	热 337		
铬镍不锈钢焊条	E00-19-10-16	奥 002	E1-16-25Mo6N-16	奥 502
	E00-18-12Mo2-16	奥 022	E1-16-25Mo6N-15	奥 507
	E0-19-10-16	奥 102	E0-18-12Mo2V-16	奥 232
	E0-19-10-15	奥 107	E0-18-12Mo2V-15	奥 237
	E0-19-10Nb-16	奥 132	E0-19-13Mo3-16	奥 242
	E0-19-10Nb-15	奥 137	E1-23-13-16	奥 302
	E0-18-12Mo2-16	奥 202	E1-23-13-15	奥 307
	E0-18-12Mo2-15	奥 207	E1-23-13Mo2-16	奥 132
	E0-18-12Mo2Nb-16	奥 212	E2-26-21-16	奥 402
	E0-19-13Mo2Cu2-16	奥 222	E2-26-21-15	奥 407
铸铁焊条	EZCQ	铸 208	EZNiFeCu	铸 418
	EZNi-1	铸 308	EZNiCu-1	铸 508
	EZNiFe-1	铸 408		
铜及铜合金焊条	Tcu	铜 107	TcuSnB	铜 227
	TcuSi	铜 207	TcuA1	铜 237
铝及铝合金焊条	TA1	铝 109	TA1Mn	铝 309
	TA1Si	铝 209		

不同钢号相焊推荐选用的焊接材料

类别	接头钢号	手弧焊		埋弧焊		
		焊条		焊丝钢号	焊剂	
		型号	牌号		型号	牌号
碳素钢、低合金钢和低碳钢相焊	Q235-A+16Mn	E4303	J422	H08 H08Mn	HJ401-H08A	HJ431
	20、20R+16MnR、16MnRc	E4315	J427	H08MnA	HJ401-H08A	HJ431
		E5015	J507			
	20R+20MnMo	E4315	J427	H08MnA	HJ401-H08A	HJ431
		E5015	J507			
	20R、Q235-A+15MnMoV	E4315	J427	-	-	-
		E5015	J507			
	Q235-A+18MnMoNbR	E4315	J427	H08AH08MnA	HJ401-H08A	HJ431
		E5015	J507		HJ402-H10Mn2	HJ350
	碳素钢、碳锰低合金钢和铬钼低合金钢相焊	Q235-A +15CrMo	E4315	J427	H08H08MnA	HJ401-H08A
Q235-A +1Cr5Mo						
16MnR+15CrMo		E5015	J507	-	-	-
其他钢号和奥氏体高合金钢相焊	Q235-A+0Cr18Ni9Ti	E309-16	A302	-	-	-
		E309MO-16	A312			
	20R+0Cr18Ni9Ti	E309-16	A302	-	-	-
		E309MO-16	A312			
	16MnR+0Cr18Ni9Ti	E309-16	A302	-	-	-
		E309MO-16	A312			

常用钢号推荐选用的焊接材料

钢号	手弧焊		埋弧焊		
	焊条		焊丝牌号	焊剂	
	型号	牌号		型号	牌号
Q235-A.F Q235-A 10, 20	E4303	J422	H08H08Mn	HJ401-H08A	HJ431
20R20HP、20g	E4316	J426	H08A H08MnA	HJ401-H08A	HJ431
	E4315	J427			
09Mn2V	E5515-C1	W707Ni	H08Mn2MoVA	-	HJ250
16Mn 16MnR 16MnRC	E5003	J502	H10MnSiH10Mn2	HJ401-H08A	HJ431
	E5016	J506		HJ402-H10Mn2	HJ350
	E5015	J507			
15MnV	E5003	J502	H08MnMoA H10MnSi H10Mn2	HJ401-H08A	HJ431
15MnVR 15MnVRC	E5016	J506			
	E5015	J507		HJ402-H10Mn2	HJ350
	E5515-G	J557			
1Cr18Ni9Ti	E308-16	A102	H0Cr20Ni10Ti	-	HJ260
	E308-15	A107			
	E347-16	A132			
	E347-15	A137			
0Cr19Ni9	E308-16	A102	-	-	-
	E308-15	A107			
0Cr18Ni9Ti	E347-16	A132	H0Cr20Ni10Ti	-	HJ260
	E347-15	A137			
0Cr18Ni11Ti	E347-16	A132	-	-	-
	E347-15	A137			
00Cr18Ni10	E308L-16	A002	H00Cr21Ni10	-	HJ260
00Cr19Ni11	E308L-16	A002	-	-	-
	E316L-16	A002	H0Cr20Ni14Mo3	-	HJ260
	E318-16	A212			
0Cr19Ni13Mo3	E317-16	A242	-	-	-
0Cr13	E410-16	G202	-	-	-
	E410-15	G207			

常用不锈钢焊丝牌号近似对照

	中国 GB	德国 DIN	法国 NF	日本 JIS
1	H0Cr14	X8Cr14	Z8C13	~ Y410
2	H1Cr17	X8Cr18	Z8C17	Y430
3	H0Cr19Ni12Mo2	X5CrNiMo19 11	Z6CND19. 12	Y316 ⁽¹⁾
4	H00Cr19Ni12Mo2	X2CrNiMo19 12	Z2CND19. 12	Y316L
5	H00Cr19Ni12Mo2Cu2	X2CrNiMo19 12	-	Y316J1L
6	H0Cr20Ni14Mo3	-	-	Y317
7	-	~ X2CrNiMo18 16 5	Z2CND19. 14	Y317L
8	-	X5CrNiMoNb19 12	Z6CND19. 12	-
9	H0Cr20Ni10Nb	X5CrNiNb19 9	Z6CNNb20. 10	Y347
10	H0Cr20Ni10Ti	-	-	Y321
11	H0Cr21Ni10	X5CrNi19 9	Z6CN20. 10	Y308 ⁽¹⁾
12	H00Cr21Ni10	X2CrNi19 9	Z2CN20. 10	Y308L ⁽¹⁾
13	H1Cr24Ni13	X12CrNi22 12	Z10CN24. 13	Y309
14	-	X2CrNi24 12	Z2CN24. 13	Y309L
15	H1CrNi13Mo2	-	-	Y309Mo
16	H0Cr26Ni21	X2CrNiNb24 12	-	-
17	H1Cr26Ni21	X12CrNi25 20	Z12CN25. 20	Y310
18	-	X40CrNi25 21	-	-
19	-	X10CrNi30 9	Z12CN30. 09	Y312

序号	焊条牌号	原牌号	药皮类型	电流种类	主要用途
1	CHE422R	CHE422	钛钙型	交直流	用于压力容器及承压管道碳素钢的焊接
2	CHE426R	CHE426	低氢钾型	交直流	用于压力容器及承压管道碳素钢及碳素钢与强度型、耐热型、低温型低合金钢之间的焊接
3	CHE427R	CHE427	低氢钠型	直流	用于压力容器及承压管道碳素钢及碳素钢与强度型、耐热型、低温型低合金钢之间的焊接
4	CHE506R	CHE506	低氢钾型	交直流	用于压力容器、承压管道强度型低合金钢及强度型低合金钢与耐热型、低温型低合金钢之间的焊接
5	CHE507R	CHE507	低氢钠型	直流	用于压力容器、承压管道强度型低合金钢及强度型低合金钢与耐热型、低温型低合金钢之间的焊接
6	CHE507-1R	CHE507R	低氢钠型	直流	用于冲击韧性有更高要求的压力容器强度型低合金钢及强度型低合金钢与耐热型、低温型低合金钢之间的焊接
7	CHE506NiLHR	CHE506NiLH	低氢钾型	交直流	用于压力容器、承压管道相应强度等级低合金钢及强度型低合金钢与耐热型、低温型低合金钢之间的焊接
8	CHE507NiLHR	CHE507NiLH	低氢钠型	直流	用于冲击韧性有更高要求的压力容器强度型低合金钢及强度型低合金钢与耐热型、低温型低合金钢之间的焊接
9	CHE507RH	CHE507RH	低氢钠型	直流	用于冲击韧性有更高要求的压力容器强度型低合金钢及强度型低合金钢与耐热型、低温型低合金钢之间的焊接
10	CHE557R	CHE557	低氢钠型	直流	用于压力容器相应强度等级低合金钢及强度型低合金钢与耐热型、低温型低合金钢之间的焊接
11	CHE606R	CHE606	低氢钾型	交直流	用于压力容器相应强度等级低合金钢及强度型低合金钢与耐热型、低温型低合金钢之间的焊接
12	CHE607R	CHE607	低氢钠型	直流	用于压力容器相应强度等级低合金钢及强度型低合金钢与耐热型、低温型低合金钢之间的焊接
13	CHE62CFLHR	CHE62CFLH	低氢钠型	直流	用于压力容器及承压管道 62CF 钢和相应强度低合金钢焊接
14	CHE607NiR	CHE607Ni	低氢钠型	直流	用于压力容器相应强度等级低合金钢及强度型低合金钢与耐热型、低温型低合金钢之间的焊接
15	CHH207R	CHH207	低氢钠型	直流	用于压力容器工作温度 510℃ 以下的珠光体耐热钢焊接

16	CHH307R	CHH307	低氢钠型	直流	用于压力容器工作温度 520℃ 以下的珠光体耐热钢焊接
17	CHH307R	CHH307	低氢钠型	直流	用于压力容器工作温度 540℃ 以下的珠光体耐热钢焊接
18	CHH407R	CHH407	低氢钠型	直流	用于压力容器 Cr2.25Mo 珠光体耐热钢焊接
19	CHH507R	CHH507	低氢钠型	直流	用于压力容器 Cr5MoV 等珠光体耐热钢焊接
20	CHH607R	CHH607	低氢钠型	直流	用于压力容器 -60℃ 低温钢结构的焊接
21	CHH707R	CHH707	低氢钠型	直流	用于压力容器 -70℃ 低温钢结构的焊接
22	CHS102R	CHS102	钛钙型	交直流	用于压力容器工作温度低于 300℃ 的 0Cr19Ni9 不锈钢的焊接
23	CHS107R	CHS107	低氢钠型	直流	用于压力容器工作温度低于 300℃ 的 0Cr19Ni9 不锈钢的焊接
24	CHS132R	CHS132	钛钙型	交直流	用于压力+容器含钛 0Cr19Ni9Ti 不锈钢焊接
25	CHS137R	CHS137	低氢钠型	直流	用于压力容器含钛 0Cr19Ni9Ti 不锈钢焊接
26	CHS202R	CHS202	钛钙型	交直流	用于压力容器在有机和无机酸介质中工作的 0Cr18Ni12Mo2 钢焊接
27	CHS207R	CHS207	低氢钠型	直流	用于压力容器在有机和无机酸介质中工作的 0Cr18Ni12Mo2 钢焊接
28	CHS022R	CHS022	钛钙型	交直流	用于尿素及合成纤维设备不锈钢压力容器的焊接
29	CHS002R	CHS002	钛钙型	交直流	用于压力容器超低碳 00Cr19Ni10 或 0Cr18Ni10Ti 不锈钢的焊接
30	CHS212R	CHS212	钛钙型	交直流	用于压力容器 0Cr18Ni12Mo2Ti 不锈钢的焊接