

目 录

| | |
|--|----|
| 前言..... | II |
| JB/T 4747.1—2007 承压设备用钢焊条技术条件..... | 1 |
| JB/T 4747.2—2007 承压设备用气体保护电弧焊钢焊丝技术条件..... | 11 |
| JB/T 4747.3—2007 承压设备用埋弧焊钢焊丝和焊剂技术条件..... | 19 |
| JB/T 4747.4—2007 承压设备不锈钢堆焊用焊带和焊剂技术条件..... | 29 |
| JB/T 4747.5—2007 承压设备用铝及铝合金焊丝和填充丝技术条件..... | 41 |
| JB/T 4747.6—2007 承压设备用钛及钛合金焊丝和填充丝技术条件..... | 57 |

前 言

JB/T 4747.1~4747.6—2007《承压设备用焊接材料技术条件》自发布之日起代替 JB/T 4747—2002《压力容器用钢焊条订货技术条件》，适用于锅炉、压力容器、气瓶和压力管道。

JB/T 4747.1~4747.6—2007《承压设备用焊接材料技术条件》包含下列六个分标准：

JB/T 4747.1—2007 承压设备用钢焊条技术条件；

JB/T 4747.2—2007 承压设备用气体保护电弧焊钢焊丝技术条件；

JB/T 4747.3—2007 承压设备用埋弧焊钢焊丝和焊剂技术条件；

JB/T 4747.4—2007 承压设备不锈钢堆焊用焊带和焊剂技术条件；

JB/T 4747.5—2007 承压设备用铝及铝合金焊丝和填充丝技术条件；

JB/T 4747.6—2007 承压设备用钛及钛合金焊丝和填充丝技术条件。

本标准根据承压设备焊接要求，在国内相关标准基础上，参照了美国 ASME《锅炉压力容器规范》第 II 卷 C 篇焊丝、焊条及填充金属和日本 JIS，并结合国内的实际制定。与 2002 年版相比，有如下变化：

1. 标准的名称从“压力容器用钢焊条订货技术条件”变更为“承压设备用焊接材料技术条件”。
2. 适用范围从压力容器扩大到锅炉、气瓶和压力管道。
3. 增加了“承压设备用气体保护电弧焊钢焊丝技术条件”、“承压设备用埋弧焊钢焊丝和焊剂技术条件”、“承压设备不锈钢堆焊用焊带和焊剂技术条件”、“承压设备用铝及铝合金焊丝和填充丝技术条件”和“承压设备用钛及钛合金焊丝和填充丝技术条件”。

本标准由全国锅炉压力容器标准化技术委员会（SAC/TC 262）提出。

本标准由全国锅炉压力容器标准化技术委员会（SAC/TC 262）归口。

本标准负责起草单位：

本标准参加起草单位：

本标准主要起草人：

本标准由全国锅炉压力容器标准化技术委员会（SAC/TC 262）负责解释。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：JB/T 4747—2002。