



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 4241—2006  
代替 GB/T 4241—1984

## 焊接用不锈钢盘条

Stainless steel wire rods for welding

2006-03-02 发布

2006-09-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布  
中国国家标准化管理委员会

## 前 言

本标准代替 GB/T 4241—1984《焊接用不锈钢盘条》。

本标准与 GB/T 4241—1984 相比主要变化如下：

- 增加了适用范围；
- 增加了“规范性引用文件”；
- 增加了订货内容；
- 盘条的直径范围由 5.5 mm~12 mm 修改为 5 mm~20 mm；
- 盘条的尺寸及外形修改为执行 GB/T 14981—2004 的规定；
- 增加了 H05Cr22Ni11Mn6Mo3VN 等 42 个牌号；
- 化学成分范围变化；
- 表面质量要求加严；
- 增加资料性附录 A。

本标准的附录 A 是资料性附录。

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归口。

本标准起草单位：东北特钢集团有限责任公司、冶金工业信息标准研究院。

本标准主要起草人：真娟、徐效谦、李瑛、周民俊。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

GB 1300—77, GB/T 4241—1984。

## 焊接用不锈钢盘条

### 1 范围

本标准规定了焊接用不锈钢盘条的分类、订货内容、尺寸、外形、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志及质量证明书等。

本标准适用于制作电焊条焊芯、气体保护焊丝、埋弧焊丝、电渣焊丝等焊接用不锈钢盘条。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 222	钢的成品化学成分允许偏差	
GB/T 223.3	钢铁及合金化学分析方法	二安替吡林甲烷磷钼酸重量法测定磷量
GB/T 223.4	钢铁及合金化学分析方法	硝酸铵氧化容量法测定锰量
GB/T 223.11	钢铁及合金化学分析方法	过硫酸铵氧化容量法测定铬量
GB/T 223.13	钢铁及合金化学分析方法	硫酸亚铁铵容量法测定钒量
GB/T 223.17	钢铁及合金化学分析方法	二安替比林甲烷光度法测定钛量
GB/T 223.18	钢铁及合金化学分析方法	硫代硫酸钠分离-碘量法测定铜量
GB/T 223.19	钢铁及合金化学分析方法	新亚铜灵-三氯甲烷萃取光度法测定铜量
GB/T 223.23	钢铁及合金化学分析方法	丁二酮肟分光光度法测定镍量
GB/T 223.25	钢铁及合金化学分析方法	丁二酮肟重量法测定镍量
GB/T 223.26	钢铁及合金化学分析方法	硫氰酸盐直接光度法测定钼量
GB/T 223.27	钢铁及合金化学分析方法	硫氰酸盐-乙酸丁酯萃取分光光度法测定钼量
GB/T 223.28	钢铁及合金化学分析方法	$\alpha$ -安息香肟重量法测定钼量
GB/T 223.36	钢铁及合金化学分析方法	蒸馏分离-中和滴定法测定氮量
GB/T 223.40	钢铁及合金化学分析方法	离子交换分离-氯磺粉 S 光度法测定铌量
GB/T 223.58	钢铁及合金化学分析方法	亚砷酸钠-亚硝酸钠滴定法测定锰量
GB/T 223.59	钢铁及合金化学分析方法	铋磷钼蓝光度法测定磷量
GB/T 223.60	钢铁及合金化学分析方法	高氯酸脱水重量法测定硅含量
GB/T 223.62	钢铁及合金化学分析方法	乙酸丁酯萃取光度法测定磷量
GB/T 223.63	钢铁及合金化学分析方法	高碘酸钾光度法测定锰量
GB/T 223.67	钢铁及合金化学分析方法	还原蒸馏一次甲基蓝光度法测定硫量
GB/T 223.68	钢铁及合金化学分析方法	管式炉内燃烧后碘酸钾滴定法测定硫量
GB/T 223.69	钢铁及合金化学分析方法	管式炉内燃烧后气体容量法测定碳含量
GB/T 223.71	钢铁及合金化学分析方法	管式炉内燃烧后重量法测定碳含量
GB/T 223.72	钢铁及合金化学分析方法	氧化铝色层分离-硫酸钡重量法测定硫量
GB/T 226	钢的低倍组织及缺陷酸蚀检验法	
GB/T 1979	结构钢低倍组织缺陷评级图	
GB/T 2101	型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定	
GB/T 11170	不锈钢光电发射光谱分析方法	

## GB/T 4241—2006

GB/T 14981—2004 热轧盘条尺寸、外形、重量及允许偏差(ISO /DIS 16124 Steel wire rod-dimensions and tolerances,MOD)

GB/T 17505 钢及钢产品交货一般技术要求(GB/T 17505—1998,ISO 404:1992(E),eqv)

GB/T 20066 钢和铁化学成分测定用试样的取样和制样方法

### 3 分类、牌号

盘条用钢按组织状态分为奥氏体型、奥氏体+铁素体(双相)型、马氏体型、铁素体型和沉淀硬化型,牌号见表1。

### 4 订货内容

按本标准订货的合同应包含以下内容:

- a) 本标准号;
- b) 牌号;
- c) 尺寸;
- d) 重量;
- e) 精度级别;
- f) 交货状态;
- g) 冶炼方法;
- h) 其他特殊要求(必要时)。

### 5 尺寸、外形

5.1 盘条的公称直径范围为5 mm~20 mm。

5.2 盘条的直径允许偏差和不圆度应符合GB/T 14981—2004的规定,具体要求的精度级别应在合同中注明,未注明时应符合B级精度的规定。

5.3 每盘盘条由一根组成,不得有焊接头,盘重应不小于500 kg。

### 6 技术要求

#### 6.1 牌号及化学成分

6.1.1 盘条用钢的牌号及化学成分(熔炼分析)应符合表1的规定。

6.1.2 盘条成品化学成分允许偏差应符合GB/T 222的规定。

#### 6.2 冶炼方法

钢应采用电炉或转炉加炉外精炼,电渣重熔等方法冶炼,具体要求应在合同注明,未注明时由供方选择。

#### 6.3 交货状态

马氏体钢盘条应以退火酸洗状态交货,其他类型钢盘条以热轧酸洗状态交货。经供需双方协商,并在合同中注明,盘条也可以其他状态交货。

#### 6.4 低倍组织

钢坯或盘条的横截面酸浸低倍试片上不得有目视可见的裂纹、缩孔、气泡及夹杂。

#### 6.5 表面质量

盘条表面不得有裂纹、折叠、结疤等有害缺陷。如有上述缺陷必须清除。清除深度不得超过直径公差。但允许有深度或高度不超过表2规定的个别划伤、麻点、凹坑和凸起。

表 1 钢的牌号及化学成分(熔炼分析)

类型	序号	牌 号	化学成分(质量分数)/%											其他
			C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	N		
奥 氏 体	1	H05Cr22Ni11Mn6Mo3VN	≤0.05	≤0.90	4.00~7.00	≤0.030	≤0.030	20.50~24.00	9.50~12.00	1.50~3.00	≤0.75	0.10~0.30	V:0.10~0.30	
	2	H10Cr17Ni8Mn8Si4N	≤0.10	3.40~4.50	7.00~9.00	≤0.030	≤0.030	16.00~18.00	8.00~9.00	≤0.75	≤0.75	0.08~0.18		
	3	H05Cr20Ni6Mn9N	≤0.05	≤1.00	8.00~10.00	≤0.030	≤0.030	19.00~21.50	5.50~7.00	≤0.75	≤0.75	0.10~0.30		
	4	H05Cr18Ni5Mn12N	≤0.05	≤1.00	10.50~13.50	≤0.030	≤0.030	17.00~19.00	4.00~6.00	≤0.75	≤0.75	0.10~0.30		
	5	H10Cr21Ni10Mn6	≤0.10	0.20~0.60	5.00~7.00	≤0.030	≤0.020	20.00~22.00	9.00~11.00	≤0.75	≤0.75			
	6	H09Cr21Ni9Mn4Mo	0.04~0.14	0.30~0.65	3.30~4.75	≤0.030	≤0.030	19.50~22.00	8.00~10.70	0.50~1.50	≤0.75			
	7	H08Cr21Ni10Si	≤0.08	0.30~0.65	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	19.50~22.00	9.00~11.00	≤0.75	≤0.75			
	8	H08Cr21Ni10	≤0.08	≤0.35	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	19.50~22.00	9.00~11.00	≤0.75	≤0.75			
	9	H06Cr21Ni10	0.04~0.08	0.30~0.65	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	19.50~22.00	9.00~11.00	≤0.50	≤0.75			
	10	H03Cr21Ni10Si	≤0.030	0.30~0.65	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	19.50~22.00	9.00~11.00	≤0.75	≤0.75			
	11	H03Cr21Ni10	≤0.030	≤0.35	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	19.50~22.00	9.00~11.00	≤0.75	≤0.75			
	12	H08Cr20Ni11Mo2	≤0.08	0.30~0.65	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	18.00~21.00	9.00~12.00	2.00~3.00	≤0.75			
	13	H04Cr20Ni11Mo2	≤0.04	0.30~0.65	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	18.00~21.00	9.00~12.00	2.00~3.00	≤0.75			
	14	H08Cr21Ni10Si	≤0.08	0.65~1.00	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	19.50~22.00	9.00~11.00	≤0.75	≤0.75			
	15	H03Cr21Ni10Si	≤0.030	0.65~1.00	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	19.50~22.00	9.00~11.00	≤0.75	≤0.75			
	16	H12Cr24Ni13Si	≤0.12	0.30~0.65	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	23.00~25.00	12.00~14.00	≤0.75	≤0.75			
	17	H12Cr24Ni13	≤0.12	≤0.35	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	23.00~25.00	12.00~14.00	≤0.75	≤0.75			
	18	H 03Cr24Ni13Si	≤0.030	0.30~0.65	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	23.00~25.00	12.00~14.00	≤0.75	≤0.75			
	19	H03Cr24Ni13	≤0.030	≤0.35	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	23.00~25.00	12.00~14.00	≤0.75	≤0.75			
	20	H12Cr24Ni13Mo2	≤0.12	0.30~0.65	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	23.00~25.00	12.00~14.00	2.00~3.00	≤0.75			
	21	H03Cr24Ni13Mo2	≤0.030	0.30~0.65	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	23.00~25.00	12.00~14.00	2.00~3.00	≤0.75			

表 1(续)

类型	序号	牌 号	化学成分(质量分数)/%													其他				
			C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	N								
奥 氏 体	22	H12Cr24Ni13Si1	≤0.12	0.65~1.00	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	23.00~25.00	12.00~14.00	≤0.75	≤0.75									
	23	H03Cr24Ni13Si1	≤0.030	0.65~1.00	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	23.00~25.00	12.00~14.00	≤0.75	≤0.75									
	24	H12Cr26Ni21Si	0.08~0.15	0.30~0.65	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	25.00~28.00	20.00~22.50	≤0.75	≤0.75									
	25	H12Cr26Ni21	0.08~0.15	≤0.35	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	25.00~28.00	20.00~22.50	≤0.75	≤0.75									
	26	H08Cr26Ni21	≤0.08	≤0.65	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	25.00~28.00	20.00~22.50	≤0.75	≤0.75									
	27	H08Cr19Ni12Mo2Si	≤0.08	0.30~0.65	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	18.00~20.00	11.00~14.00	2.00~3.00	≤0.75	≤0.75								
	28	H08Cr19Ni12Mo2	≤0.08	≤0.35	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	18.00~20.00	11.00~14.00	2.00~3.00	≤0.75	≤0.75								
	29	H06Cr19Ni12Mo2	0.04~0.08	0.30~0.65	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	18.00~20.00	11.00~14.00	2.00~3.00	≤0.75	≤0.75								
	30	H03Cr19Ni12Mo2Si	≤0.030	0.30~0.65	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	18.00~20.00	11.00~14.00	2.00~3.00	≤0.75	≤0.75								
	31	H03Cr19Ni12Mo2	≤0.030	≤0.35	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	18.00~20.00	11.00~14.00	2.00~3.00	≤0.75	≤0.75								
	32	H08Cr19Ni12Mo2Si1	≤0.08	0.65~1.00	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	18.00~20.00	11.00~14.00	2.00~3.00	≤0.75	≤0.75								
	33	H03Cr19Ni12Mo2Si1	≤0.030	0.65~1.00	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	18.00~20.00	11.00~14.00	2.00~3.00	≤0.75	≤0.75								
	34	H03Cr19Ni12Mo2Cu2	≤0.030	≤0.65	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	18.00~20.00	11.00~14.00	2.00~3.00	1.00~2.50	≤0.75								
	35	H08Cr19Ni14Mo3	≤0.08	0.30~0.65	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	18.50~20.50	13.00~15.00	3.00~4.00	≤0.75	≤0.75								
	36	H03Cr19Ni14Mo3	≤0.030	0.30~0.65	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	18.50~20.50	13.00~15.00	3.00~4.00	≤0.75	≤0.75								
	37	H08Cr19Ni12Mo2Nb	≤0.08	0.30~0.65	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	18.00~20.00	11.00~14.00	2.00~3.00	≤0.75	≤0.75						Nb <sup>b</sup> :8×C~1.00		
	38	H07Cr20Ni34Mo2Cu3Nb	≤0.07	≤0.60	≤2.50	≤0.030	≤0.030	19.00~21.00	32.00~36.00	2.00~3.00	3.00~4.00	≤0.75							Nb <sup>b</sup> :8×C~1.00	
	39	H02Cr20Ni34Mo2Cu3Nb	≤0.025	≤0.15	1.50~2.00	≤0.015	≤0.020	19.00~21.00	32.00~36.00	2.00~3.00	3.00~4.00	≤0.75								Nb <sup>b</sup> :8×C~0.40
	40	H08Cr19Ni10Ti	≤0.08	0.30~0.65	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	18.50~20.50	9.00~10.50	≤0.75	≤0.75	≤0.75								Ti:9×C~1.00
	41	H21Cr16Ni35	0.18~0.25	0.30~0.65	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	15.00~17.00	34.00~37.00	≤0.75	≤0.75	≤0.75								
	42	H08Cr20Ni10Nb	≤0.08	0.30~0.65	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	19.00~21.50	9.00~11.00	≤0.75	≤0.75	≤0.75								Nb <sup>b</sup> :10×C~1.00
	43	H08Cr20Ni10SiNb	≤0.08	0.65~1.00	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	19.00~21.50	9.00~11.00	≤0.75	≤0.75	≤0.75								Nb <sup>b</sup> :10×C~1.00
	44	H02Cr27Ni32Mo3Cu	≤0.025	≤0.50	1.00~2.50	≤0.020	≤0.030	26.50~28.50	30.00~33.00	3.20~4.20	0.70~1.50	≤0.75								
	45	H02Cr20Ni25Mo4Cu	≤0.025	≤0.50	1.00~2.50	≤0.020	≤0.030	19.50~21.50	24.00~26.00	4.20~5.20	1.20~2.00	≤0.75								

表 1(续)

类型	序号	牌 号	化学成分(质量分数)/%											其他
			C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	N		
奥氏体	46	H06Cr19Ni10TiNb	0.04~0.08	0.30~0.65	1.00~2.00	≤0.030	≤0.030	18.50~20.00	9.00~11.00	≤0.25	≤0.75		Ti: ≤0.05 Nb <sup>b</sup> : ≤0.05	
	47	H10Cr16Ni8Mo2	≤0.10	0.30~0.65	1.00~2.00	≤0.030	≤0.030	14.50~16.50	7.50~9.50	1.00~2.00	≤0.75			
奥氏体 铁素体	48	H03Cr22Ni8Mo3N	≤0.030	≤0.90	0.50~2.00	≤0.030	≤0.030	21.50~23.50	7.50~9.50	2.50~3.50	≤0.75	0.08~0.20		
	49	H04Cr25Ni5Mo3Cu2N	≤0.04	≤1.00	≤1.50	≤0.040	≤0.030	24.00~27.00	4.50~6.50	2.90~3.90	1.50~2.50	0.10~0.25		
马氏体	50	H15Cr30Ni9	≤0.15	0.30~0.65	1.00~2.50	≤0.030	≤0.030	28.00~32.00	8.00~10.50	≤0.75	≤0.75			
	51	H12Cr13	≤0.12	≤0.50	≤0.60	≤0.030	≤0.030	11.50~13.50	≤0.60	≤0.75	≤0.75			
铁素体	52	H06Cr12Ni4Mo	≤0.06	≤0.50	≤0.60	≤0.030	≤0.030	11.00~12.50	4.00~5.00	0.40~0.70	≤0.75			
	53	H31Cr13	0.25~0.40	≤0.50	≤0.60	≤0.030	≤0.030	12.00~14.00	≤0.60	≤0.75	≤0.75			
铁素体	54	H06Cr14	≤0.06	0.30~0.70	0.30~0.70	≤0.030	≤0.030	13.00~15.00	≤0.60	≤0.75	≤0.75			
	55	H10Cr17	≤0.10	≤0.50	≤0.60	≤0.030	≤0.030	15.50~17.00	≤0.60	≤0.75	≤0.75			
沉淀硬化	56	H01Cr26Mo	≤0.015	≤0.40	≤0.40	≤0.020	≤0.020	25.00~27.50	Ni+Cu ≤0.50	0.75~1.50	Ni+Cu ≤0.50	≤0.015		
	57	H08Cr11Ti	≤0.08	≤0.80	≤0.80	≤0.030	≤0.030	10.50~13.50	≤0.60	≤0.50	≤0.75		Ti: 10×C~1.50	
沉淀硬化	58	H08Cr11Nb	≤0.08	≤1.00	≤0.80	≤0.040	≤0.030	10.50~13.50	≤0.60	≤0.50	≤0.75		Nb <sup>b</sup> : 10×C~0.75	
	59	H05Cr17Ni4Cu4Nb	≤0.05	≤0.75	0.25~0.75	≤0.030	≤0.030	16.00~16.75	4.50~5.00	≤0.75	3.25~4.00		Nb <sup>b</sup> : 0.15~0.30	

<sup>a</sup> 在对表中给出元素进行分析时,如果发现其他元素存在,其总量(除铁外)不应超过 0.50%。

<sup>b</sup> Nb 可报告为 Nb+Ta。

表 2 盘条表面允许缺陷深度

单位为毫米

盘条公称直径	允许缺陷深度
5~9.5	≤0.10
10~20	≤0.15

## 7 试验方法

盘条用钢的化学成分分析可采用 GB/T 11170 规定的方法或其他常用方法,仲裁分析时应采用 GB/T 223 规定的方法,其他项目的试验方法按表 3 的规定执行。

表 3 检验项目、取样数量、取样部位及试验方法

序号	检验项目	取样数量	取样部位	试验方法
1	化学成分	1	GB/T 20066	GB/T 223,GB/T 11170
2	低倍组织	2	电炉钢相当于钢锭头部的不同支钢坯或盘条;电渣钢相当于钢锭头尾的钢坯或盘条	GB/T 226,GB/T 1979
3	尺寸	逐根	整根盘条	卡尺、千分尺等精度适宜的量具
4	表面	逐根	整根盘条	目视

## 8 检验规则

### 8.1 检查和验收

8.1.1 盘条出厂前的检查和验收由供方质量监督部门进行。

8.1.2 供方必须保证交货的盘条符合本标准或合同的规定,必要时,需方有权对本标准或合同所规定的任一检验项目进行检查和验收。

### 8.2 组批规则

盘条按批进行检查和验收,每批应由同一牌号、同一炉号、同一尺寸、同一交货状态的盘条组成。采用电渣重熔冶炼的钢,在工艺稳定且能保证本标准各项要求的条件下,允许以自耗电电极的熔炼母炉号组批交货。

### 8.3 取样数量及取样部位

每批盘条的取样数量及取样部位应符合表 3 的规定。电渣钢按熔炼母炉组批时,取样按表 3 规定的电炉钢取样,但化学成分仍每个电渣炉号取 1 个;电渣钢按子炉组批时,取样按表 3 电渣钢的规定。

### 8.4 复验和判定规则

8.4.1 盘条的复验与判定规则按 GB/T 17505 规定进行。

8.4.2 供方若能保证盘条合格时,对同一炉号的盘条的低倍组织允许以坯代材、以大代小。

## 9 包装、标志及质量证明书

盘条的包装、标志和质量证明书应符合 GB/T 2101 的规定。



## 附录 A

(资料性附录)

本标准牌号与部分国外牌号对照

序号	本标准	AWS A5.9—93	JIS	序号	本标准	AWS A5.9—93	JIS
1	H05Cr22Ni11Mn6Mo3VN	ER209		31	H03Cr19Ni12Mo2		SUSY316L
2	H10Cr17Ni8Mn8Si4N	ER218		32	H08Cr19Ni12Mo2Si1	ER316Si	
3	H05Cr20Ni6Mn9N	ER219		33	H03Cr19Ni12Mo2Si1	ER316LSi	
4	H05Cr18Ni5Mn12N	ER240		34	H03Cr19Ni12Mo2Cu2		SUSY316J1L
5	H10Cr21Ni10Mn6			35	H08Cr19Ni14Mo3	ER317	SUSY317
6	H09Cr21Ni9Mn4Mo	ER307		36	H03Cr19Ni14Mo3	ER317L	SUSY317L
7	H08Cr21Ni 10Si	ER308	SUSY308	37	H08Cr19Ni12Mo2Nb	ER318	
8	H08Cr21Ni10		SUSY308	38	H07Cr20Ni34Mo2Cu3Nb	ER320	
9	H06Cr21Ni10	ER308H		39	H02Cr20Ni34Mo2Cu3Nb	ER320LR	
10	H03Cr21Ni10Si	ER308L	SUSY308L	40	H08Cr19Ni10Ti	ER321	SUSY321
11	H03Cr21Ni10		SUSY308L	41	H21Cr16Ni35	ER330	
12	H08Cr20Ni11Mo2	ER308Mo		42	H08Cr20Ni10Nb	ER347	SUSY347
13	H04Cr20Ni 11Mo2	ER308LMo		43	H08Cr20Ni 10SiNb	ER347Si	
14	H08Cr21Ni10Si1	ER308Si		44	H02Cr27Ni32Mo3Cu	ER383	
15	H03Cr21Ni10Si1	ER308LSi		45	H02Cr20Ni25Mo4Cu	ER385	
16	H12Cr24Ni13Si	ER309	SUSY309	46	H06Cr19Ni10TiNb	ER19-10H	
17	H12Cr24Ni13		SUSY309	47	H10Cr 16Ni8Mo2	ER16-8-2	
18	H03Cr24Ni13Si	ER309L	SUSY309L	48	H03Cr22Ni8Mo3N	ER2209	
19	H03Cr24Ni13		SUSY309L	49	H04Cr25Ni5Mo3Cu2N	ER2553	
20	H12Cr24Ni13Mo2	ER309Mo	SUSY309Mo	50	H15Cr30Ni9	ER312	
21	H03Cr24Ni13Mo2	ER309LMo		51	H12Cr13	ER410	SUSY410
22	H12Cr24Ni13Si1	ER309Si		52	H06Cr12Ni4Mo	ER410NiMo	
23	H03Cr24Ni13Si1	ER309LSi		53	H31Cr13	ER420	
24	H12Cr26Ni21Si	ER310	SUSY310	54	H06Cr14		
25	H12Cr26Ni21		SUSY310	55	H10Cr17	ER430	SUSY430
26	H08Cr26Ni21		SUSY310S	56	H01Cr26Mo	ER446LMo	
27	H08Cr19Ni12Mo2Si	ER316	SUSY316	57	H08Cr11Ti	ER409	
28	H08Cr19Ni12Mo2		SUSY316	58	H08Cr11Nb	ER409Cb	
29	H06Cr19Ni12Mo2	ER316H		59	H05Cr17Ni4Cu4Nb	ER630	
30	H03Cr19Ni12Mo2Si	FR316L	SUSY316L				

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
焊 接 用 不 锈 钢 盘 条  
GB/T 4241—2006

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 [www.bzcbs.com](http://www.bzcbs.com)

电话:68523946 68517548

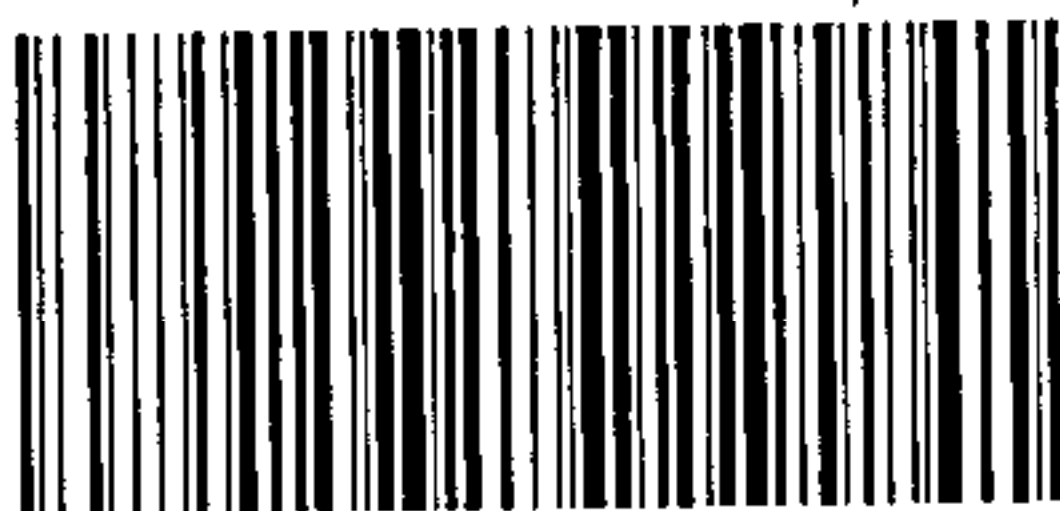
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 16 千字  
2006年7月第一版 2006年7月第一次印刷

\*

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68533533



GB/T 4241-2006