

ICS 77.140.60

H 44

团 体 标 准

T/SSEA 00**—2018

承压设备焊接用不锈钢盘条

Stainless Steel Wire Rods for Welding of Pressure Equipment

(征求意见稿)

2018 - ** - **发布

2018 - ** - **实施

中国特钢企业协会发布

目 次

前言	II
1 范围	3
2 规范性引用文件	3
3 分类及牌号	4
4 订货内容	9
5 尺寸、外形、重量及允许偏差	9
6 技术要求	9
7 试验方法	10
8 检验规则	10
9 包装、标志及质量证明书	11
附录 A（资料性附录）	12

前 言

本团体标准按照 GB/T 1.1-2009 给出的规则起草。

本标准由中国特钢企业协会团体标准化工作委员会提出并归口。

本标准主要起草单位：

本标准主要起草人：

承压设备焊接用不锈钢盘条

1 范围

本标准规定了承压设备焊接用不锈钢盘条的分类、牌号、订货内容、尺寸、外形、重量及允许偏差、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志和质量证明书。

本标准适用于制作承压设备用不锈钢焊条、不锈钢焊丝的不锈钢盘条。

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，仅所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 223.4 钢铁及合金 锰含量的测定 电位滴定法或可视滴定法
- GB/T 223.9 钢铁及合金 铝含量的测定 铬天青S分光光度法
- GB/T 223.11 钢铁及合金 铬含量的测定 可视滴定或电位滴定法
- GB/T 223.16 钢铁及合金化学分析方法 变色酸光度法测定钛量
- 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 223.20 钢铁及合金化学分析方法 电位滴定法测定钴值
- GB/T 223.23 钢铁及合金 镍含量的测定 丁二酮肟分光光度法
- 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 钼含量的测定 硫氰酸盐分光光度法
- GB/T 223.28 钢铁及合金化学分析方法 α -安息香肟重量法测定钼量
- GB/T 223.30 钢铁及合金化学分析方法 对-溴苦杏仁酸沉淀分离-偶氮胂III分光光度法测定钨量
- 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 铌含量的测定 氯磺酚S分光光度法
- GB/T 223.41 钢铁及合金化学分析方法 离子交换分离-连苯三酚光度法测定钽量
- GB/T 223.43 钢铁及合金 钨含量的测定 重量法和分光光度法
- GB/T 223.49 钢铁及合金化学分析方法 萃取分离-偶氮氯膦mA分光光度法测定稀土总量
- 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 223.61 钢铁及合金化学分析方法 磷钼酸铵容量法测定磷量
- GB/T 223.64 钢铁及合金 锰含量的测定 火焰原子吸收光谱法
- GB/T 223.76 钢铁及合金化学分析方法 火焰原子吸收光谱法测定钒量
- GB/T 223.81 钢铁及合金 总铝和总硼含量的测定 微波消解-电感耦合等离子体质谱法
- GB/T 223.85 钢铁及合金 硫含量的测定 感应炉燃烧后红外吸收法
- GB/T 223.86 钢铁及合金 总碳含量的测定 感应炉燃烧后红外吸收法
- 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 不锈钢多元素含量的测定火花放电原子发射光谱法(常规法)
- GB/T 17981 热轧圆盘条尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB/T 17505 钢及钢产品交货一般技术要求

- GB/T 20066 钢和铁 化学分析测定用试样的取样和制样方法
- GB/T 20123 钢铁 总碳硫含量的测定 高频感应炉燃烧后红外吸收法(常规方法)
- GB/T 20124 钢铁 氮含量的测定 惰性气体熔融热导法（常规方法）
- YB/T 4396 不锈钢 多元素含量的测定 电感耦合等离子体原子发射光谱法

3 分类及牌号

盘条按组织状态分为奥氏体型、奥氏体+铁素体（双相）型、马氏体型、铁素体型和沉淀强化型，牌号见表1~表5。

表1 奥氏体型承压设备焊接用不锈钢盘条牌号及化学成分（成分分析）

序号	牌号	化学成分（质量分数）/%										
		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	N	其他
1	H04Cr22Ni11Mn6Mo3VN	≤0.05	≤0.90	4.0~7.0	≤0.030	≤0.025	20.5~24.0	9.5~12.0	1.5~3.0	≤0.75	0.10~0.30	V0.10~0.30
2	H08Cr17Ni8Mn8Si4N	≤0.10	3.5~4.5	7.0~9.0	≤0.030	≤0.025	16.0~18.0	8.0~9.0	≤0.75	≤0.75	0.08~0.18	--
3	H04Cr20Ni6Mn9N	≤0.05	≤1.00	8.0~10.0	≤0.030	≤0.025	19.0~21.5	5.5~7.0	≤0.75	≤0.75	0.10~0.30	--
4	H04Cr18Ni5Mn12N	≤0.05	≤1.00	10.5~13.5	≤0.030	≤0.025	17.0~19.0	4.0~6.0	≤0.75	≤0.75	0.10~0.30	--
5	H08Cr21Ni10Mn6	≤0.10	0.20~0.60	5.0~7.0	≤0.030	≤0.020	20.0~22.0	9.0~11.0	≤0.75	≤0.75	--	--
6	H09Cr21Ni9Mn4Mo	0.04~0.14	≤0.65	3.3~4.8	≤0.030	≤0.025	19.5~22.0	8.0~10.7	0.5~1.5	≤0.75	--	--
7	H09Cr21Ni9Mn7Si	0.04~0.14	0.65~1.00	6.5~8.0	≤0.030	≤0.025	18.5~22.0	8.0~10.7	≤0.75	≤0.75	--	--
8	H10Cr19Ni9Mn7Ti	≤0.10	0.3~1.0	5.0~8.0	≤0.035	≤0.025	18.0~20.0	8.0~10.0	≤0.40	≤0.40	--	Ti 0.6~1.0
9	H16Cr19Ni9Mn7	≤0.20	≤1.20	5.0~8.0	≤0.030	≤0.025	17.0~20.0	7.0~10.0	≤0.75	≤0.75	--	--
10	H06Cr21Ni10	≤0.08	≤0.65	1.0~2.5	≤0.025	≤0.025	19.5~22.0	9.0~11.0	≤0.75	≤0.75	--	--
11	H06Cr21Ni10Si	≤0.08	0.65~1.00	1.0~2.5	≤0.030	≤0.025	19.5~22.0	9.0~11.0	≤0.75	≤0.75	--	--
12	H07Cr21Ni10	0.04~0.08	≤0.65	1.0~2.5	≤0.025	≤0.025	19.5~22.0	9.0~11.0	≤0.75	≤0.75	--	--
13	H022Cr21Ni10	≤0.03	≤0.65	1.0~2.5	≤0.025	≤0.025	19.5~22.0	9.0~11.0	≤0.75	≤0.75	--	--
14	H022Cr21Ni10Si	≤0.03	0.65~1.00	1.0~2.5	≤0.030	≤0.025	19.5~22.0	9.0~11.0	≤0.75	≤0.75	--	--
15	H06Cr20Ni11Mo2	≤0.08	≤0.65	1.0~2.5	≤0.025	≤0.025	18.0~21.0	9.0~12.0	2.0~3.0	≤0.75	--	--
16	H022Cr20Ni11Mo2	≤0.03	≤0.65	1.0~2.5	≤0.025	≤0.025	18.0~21.0	9.0~12.0	2.0~3.0	≤0.75	--	--
17	H10Cr24Ni13	≤0.12	≤0.65	1.0~2.5	≤0.025	≤0.025	23.0~25.0	12.0~14.0	≤0.75	≤0.75	--	--
18	H10Cr24Ni13Si	≤0.12	0.65~1.00	1.0~2.5	≤0.030	≤0.025	23.0~25.0	12.0~14.0	≤0.75	≤0.75	--	--
19	H022Cr24Ni13	≤0.03	≤0.65	1.0~2.5	≤0.025	≤0.025	23.0~25.0	12.0~14.0	≤0.75	≤0.75	--	--
20	H022Cr22Ni11	≤0.03	≤0.65	1.0~2.5	≤0.025	≤0.025	21.0~24.0	10.0~12.0	≤0.75	≤0.75	--	--
21	H022Cr24Ni13Si	≤0.03	0.65~1.00	1.0~2.5	≤0.030	≤0.025	23.0~25.0	12.0~14.0	≤0.75	≤0.75	--	--
22	H022Cr24Ni13Nb	≤0.03	≤0.65	1.0~2.5	≤0.030	≤0.025	23.0~25.0	12.0~14.0	≤0.75	≤0.75	--	Nb 10×C~1.0
23	H022Cr21Ni12Nb	≤0.03	≤0.65	1.0~2.5	≤0.030	≤0.025	20.0~23.0	11.0~13.0	≤0.75	≤0.75	--	Nb 10×C~1.0

24	H10Cr24Ni13Mo2	≤0.12	≤0.65	1.0~2.5	≤0.030	≤0.025	23.0~25.0	12.0~14.0	2.0~3.0	≤0.75	--	--
25	H022Cr24Ni13Mo2	≤0.03	≤0.65	1.0~2.5	≤0.030	≤0.025	23.0~25.0	12.0~14.0	2.0~3.0	≤0.75	--	--
26	H022C21Ni13Mo3	≤0.03	≤0.65	1.0~2.5	≤0.030	≤0.025	19.0~22.0	12.0~14.0	2.3~3.3	≤0.75	--	--
27	H11Cr26Ni21	0.08~0.15	≤0.65	1.0~2.5	≤0.030	≤0.025	25.0~28.0	20.0~22.5	≤0.75	≤0.75	--	--
28	H06Cr26Ni21	≤0.08	≤0.65	1.0~2.5	≤0.030	≤0.025	25.0~28.0	20.0~22.5	≤0.75	≤0.75	--	--
29	H022Cr26Ni21	≤0.03	≤0.65	1.0~2.5	≤0.030	≤0.025	25.0~28.0	20.0~22.5	≤0.75	≤0.75	--	--
30	H12Cr30Ni9	≤0.15	≤0.65	1.0~2.5	≤0.030	≤0.025	28.0~32.0	8.0~10.5	≤0.75	≤0.75	--	--
31	H06Cr19Ni12Mo2	≤0.08	≤0.65	1.0~2.5	≤0.025	≤0.025	18.0~20.0	11.0~14.0	2.0~3.0	≤0.75	--	--
32	H06Cr19Ni12Mo2Si	≤0.08	≤0.65	1.0~2.5	≤0.030	≤0.025	18.0~20.0	11.0~14.0	2.0~3.0	≤0.75	--	--
33	H07Cr19Ni12Mo2	0.04~0.08	≤0.65	1.0~2.5	≤0.030	≤0.025	18.0~20.0	11.0~14.0	2.0~3.0	≤0.75	--	--
34	H022Cr19Ni12Mo2	≤0.03	≤0.65	1.0~2.5	≤0.025	≤0.025	18.0~20.0	11.0~14.0	2.0~3.0	≤0.75	--	--
35	H022Cr19Ni12Mo2Si	≤0.03	0.65~1.00	1.0~2.5	≤0.030	≤0.025	18.0~20.0	11.0~14.0	2.0~3.0	≤0.75	--	--
36	H022Cr19Ni12Mo2Cu2	≤0.03	≤0.65	1.0~2.5	≤0.025	≤0.025	18.0~20.0	11.0~14.0	2.0~3.0	1.0~2.5	--	--
37	H022Cr20Ni16Mn7Mo3N	≤0.03	≤1.00	5.0~9.0	≤0.030	≤0.020	19.0~22.0	15.0~18.0	2.5~4.5	≤0.5	0.10~0.20	
38	H06Cr19Ni14Mo3	≤0.08	≤0.65	1.0~2.5	≤0.030	≤0.025	18.5~20.5	13.0~15.0	3.0~4.0	≤0.75	--	--
39	H022Cr19Ni14Mo3	≤0.03	≤0.65	1.0~2.5	≤0.030	≤0.025	18.5~20.5	13.0~15.0	3.0~4.0	≤0.75	--	--
40	H06Cr19Ni12Mo2Nb	≤0.08	≤0.65	1.0~2.5	≤0.030	≤0.025	18.0~20.0	11.0~14.0	2.0~3.0	≤0.75	--	Nb 8×C~1.0
41	H022Cr19Ni12Mo2Nb	≤0.03	≤0.65	1.0~2.5	≤0.030	≤0.025	18.0~20.0	11.0~14.0	2.0~3.0	≤0.75	--	Nb 8×C~1.0
42	H05Cr20Ni34Mo2Cu3Nb	≤0.07	≤0.65	≤2.5	≤0.030	≤0.025	19.0~21.0	32.0~36.0	2.0~3.0	≤0.75	--	Nb 8×C~1.0
43	H019Cr20Ni34Mo2Cu3Nb	≤0.025	≤0.15	1.0~2.5	≤0.015	≤0.02	19.0~21.0	32.0~36.0	2.0~3.0	≤0.75	--	Nb 8×C~0.40
44	H06Cr9Ni10Ti	≤0.08	≤0.65	1.0~2.5	≤0.030	≤0.025	18.5~20.5	9.0~10.5	≤0.75	≤0.75	--	Ti 9×C~1.0
45	H21Cr16Ni35	0.18~0.25	≤0.65	1.0~2.5	≤0.030	≤0.025	15.0~17.0	34.0~37.0	≤0.75	≤0.75	--	--
46	H06Cr20Ni10Nb	≤0.08	≤0.65	1.0~2.5	≤0.030	≤0.025	19.0~21.5	9.0~11.0	≤0.75	≤0.75	--	Nb 10×C~1.0
47	H06Cr20Ni10NbSi	≤0.08	0.65~1.00	1.0~2.5	≤0.030	≤0.025	19.0~21.5	9.0~11.0	≤0.75	≤0.75	--	Nb 10×C~1.0
48	H022Cr20Ni10Nb	≤0.03	≤0.65	1.0~2.5	≤0.030	≤0.025	19.0~21.5	9.0~11.0	≤0.75	≤0.75	--	Nb 10×C~1.0
49	H019Cr27Ni32Mo3Cu	≤0.025	≤0.50	1.0~2.5	≤0.020	≤0.025	26.5~28.5	30.0~33.0	3.2~4.2	0.7~1.5	--	
50	H019Cr20Ni25Mo4Cu	≤0.025	≤0.50	1.0~2.5	≤0.020	≤0.025	19.5~21.5	24.0~26.0	4.2~5.2	1.2~2.0	--	
51	H08Cr16Ni8Mo2	≤0.10	≤0.65	1.0~2.5	≤0.030	≤0.025	14.5~16.5	7.5~9.5	1.0~2.0	≤0.75	--	

52	H06Cr19Ni10	0.04~0.08	≤0.65	1.0~2.0	≤0.030	≤0.025	18.5~20.0	9.0~11.0	≤0.25	≤0.75		Ti≤0.05 Nb≤0.05
53	H011Cr33Ni31MoCuN	≤0.015	≤0.50	≤2.0	≤0.030	≤0.025	31.0~35.0	30.0~33.0	0.5~2.0	0.3~1.2	0.35~0.60	
54	H10CR22Ni21Co18Mo3W3TaAlZrLaN	0.05~0.15	0.20~0.80	0.50~2.00	≤0.040	≤0.015	21.0~23.0	19.0~22.5	2.5~4.0	--	0.10~0.30	a
55	H06Cr19Ni10Ti	≤0.08	≤0.65	1.00~2.50	≤0.030	≤0.025	18.50~20.50	9.00~10.50	≤0.40	≤0.40	--	Ti: 9×C~1.00

a Nb≤0.30, Co:16.0~21.0, W:2.0~3.5, Ta:0.30~1.25, Al:0.10~0.50, Zr:0.001~0.100, La:0.005~0.100, B≤0.02。

表2 奥氏体-铁素体型承压设备焊接用不锈钢盘条牌号及化学成分（成分分析）

序号	牌号	化学成分（质量分数）/%										
		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	N	其他
56	H022Cr22Ni9Mo3N	≤0.03	≤0.90	0.5~2.0	≤0.030	≤0.025	21.5~23.5	7.5~9.5	2.5~3.5	≤0.75	0.08~0.20	--
57	H03Cr25Ni5Mo3Cu2N	≤0.04	≤1.0	≤1.5	≤0.040	≤0.025	24.0~27.0	4.5~6.5	2.9~3.9	1.5~2.5	0.10~0.25	--
58	H022Cr25Ni9Mo4N	≤0.03	≤1.0	≤2.5	≤0.030	≤0.020	24.0~27.0	8.0~10.5	2.5~4.5	≤1.5	0.20~0.30	W≤1.0

表3 铁素体型承压设备焊接用不锈钢盘条牌号及化学成分（成分分析）

序号	牌号	化学成分（质量分数）/%										
		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	N	其他
59	H06Cr12Ti	≤0.08	≤0.80	≤0.80	≤0.030	≤0.025	10.5~13.5	≤0.60	≤0.50	≤0.75	--	Ti 10×C~1.5
60	H10Cr12Nb	≤0.12	≤0.50	≤0.60	≤0.030	≤0.025	10.5~13.5	≤0.60	≤0.75	≤0.75	--	Nb 8×C~1.0
61	H08Cr17	≤0.10	≤0.50	≤0.60	≤0.030	≤0.025	15.5~17.0	≤0.60	≤0.75	≤0.75	--	--
62	H08Cr17Nb	≤0.10	≤0.50	≤0.60	≤0.030	≤0.025	15.5~17.0	≤0.60	≤0.75	≤0.75	--	Nb 8×C~1.2
63	H022Cr17Nb	≤0.03	≤0.50	≤0.60	≤0.030	≤0.025	15.5~17.0	≤0.60	≤0.75	≤0.75	--	Nb 8×C~1.2
64	H03Cr18Ti	≤0.04	≤0.80	≤0.80	≤0.030	≤0.025	17.0~19.0	≤0.60	≤0.50	≤0.75	--	Nb 10×C~1.1
65	H011Cr26Mo	≤0.015	≤0.40	≤0.40	≤0.020	≤0.020	25.0~27.5	Ni+Cu≤ 0.5	0.75~1.50	Ni+Cu ≤0.5	≤0.015	--

表4 马氏体型承压设备焊接用不锈钢盘条牌号及化学成分（成分分析）

序号	牌号	化学成分（质量分数）/%										
		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	N	其他
66	H10Cr13	≤0.12	≤0.50	≤0.60	≤0.030	≤0.025	11.5~13.5	≤0.60	≤0.75	≤0.75	--	--
67	H05Cr12Ni4Mo	≤0.06	≤0.50	≤0.60	≤0.030	≤0.025	11.0~12.5	4.0~5.0	0.40~0.70	≤0.75	--	--
68	022Cr13Ni4Mo	≤0.03	0.30~0.90	0.60~1.00	≤0.025	≤0.015	11.5~13.5	4.0~5.0	0.40~0.70	≤0.30	≤0.05	--
69	H32Cr13	0.25~0.40	≤0.50	≤0.60	≤0.030	≤0.025	12.0~14.0	≤0.75	≤0.75	≤0.75	--	--

表5 沉淀硬化型承压设备焊接用不锈钢盘条牌号及化学成分（成分分析）

序号	牌号	化学成分（质量分数）/%										
		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	N	Nb
70	H04Cr17Ni4Cu4Nb	≤0.05	≤0.75	0.25~0.75	≤0.030	≤0.025	16.0~16.75	4.5~5.0	≤0.75	3.25~4.00	--	0.15~0.30

4 订货内容

按本标准订货的合同或订单应包括下列内容：

- a) 标准编号；
- b) 牌号；
- c) 规格；
- d) 重量；
- e) 尺寸精度级别；
- f) 交货状态；
- g) 冶炼方法；
- h) 特殊要求。

5 尺寸、外形、重量及允许偏差

5.1 盘条的公称直径范围为 $\Phi 4.5\sim 10\text{mm}$ 。

5.2 盘条的直径允许偏差及不圆度应符合表 6 的规定。经供需双方协商，并在合同中注明，也可按其他级别精度供货。

表6 盘条的直径允许偏差及不圆度

公称直径范围/mm	允许偏差/mm	不圆度/mm
4.5~10	± 0.15	≤ 0.23

5.3 盘卷的重量

5.3.1 每卷盘条由一根组成，盘条重量应不少于 1000kg，下列两种情况允许交货，但其盘卷总数应不超过每批盘数的 5%（不足 2 盘的允许有 2 盘）。

- a) 由一根组成的盘重小于 1000kg 但大于 800kg 的盘卷；
- b) 由两根组成的盘卷，但盘重不小于 1000kg，每根盘条的重量不小于 300kg，并且有明显的标识。

5.3.2 根据需方要求，经双方协商，可提供其他特殊盘重要求的盘条。

6 技术要求

6.1 牌号及化学成分

盘条用钢的牌号及化学成分（成品分析）应符合表1~表5的规定。

6.2 冶炼方法

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

6.3 交货状态

盘条应以热轧酸洗、固溶酸洗、退火酸洗、退火状态交货。经供需双方协商，并在合同中注明，盘条可以采用其他状态交货。

6.4 表面质量

6.4.1 盘条表面不允许存在裂纹、重皮、耳子、结疤、黑线等对使用有害的缺陷，如有上述缺陷可清除，清除深度不得超过直径公差。

6.4.2 盘条表面划伤（U型缺陷）、麻点、凹坑深度不超过表6中的规定。

表6 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
4.5~10.0	≤0.10

6.4.3 经供需双方协商，并在合同中注明，特殊钢种的盘条表面允许缺陷深度可协商。

6.5 特殊要求

根据需方要求，并在合同中注明，可对盘条增加低倍检验的要求。

7 试验方法

7.1 钢材的检验项目及试验方法应符合表7的规定。

表7 盘条检验项目、取样数量、取样部位和试验方法

序号	检验项目	取样数量	取样部位	试验方法
1	化学成分	1个/炉	GB/T 20066	见7.2
2	尺寸	逐盘	整盘盘条	适宜精度的卡尺、千分尺
3	表面质量	逐盘	整盘盘条	目视检查

7.2 化学成分分析

化学分析方法按GB/T 223.4、GB/T 223.9、GB/T 223.11、GB/T 223.16、GB/T 223.18、GB/T 223.20、GB/T 223.23、GB/T 223.25、GB/T 223.26、GB/T 223.28、GB/T 223.30、GB/T 223.36、GB/T 223.40、GB/T 223.41、GB/T 223.43、GB/T 223.49、GB/T 223.60、GB/T 223.61、GB/T 223.64、GB/T 223.76、GB/T 223.81、GB/T 223.85、GB/T 223.86或GB/T 11170、GB/T 20123、GB/T 20124、YB/T4396等通用方法进行。

仲裁时按GB/T 223.4、GB/T 223.9、GB/T 223.11、GB/T 223.16、GB/T 223.18、GB/T 223.20、GB/T 223.23、GB/T 223.25、GB/T 223.26、GB/T 223.28、GB/T 223.30、GB/T 223.36、GB/T 223.40、GB/T 223.41、GB/T 223.43、GB/T 223.49、GB/T 223.60、GB/T 223.61、GB/T 223.64、GB/T 223.76、GB/T 223.81、GB/T 223.85、GB/T 223.86标准执行。

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 供方应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

盘条应按批进行检查和验收，每批应由同一炉号、同一牌号、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，允许以自耗电板的熔炼母炉号组批交货。

8.3 取样数量和取样部位

每批盘条的取样数量及取样部位应符合表7的规定。电渣钢按熔炼母炉组批时，取样按表7规定的电炉取样，但化学成分应每个电渣炉号取1个样；电渣钢按子炉组批时，取样按表7电渣钢的规定。

8.4 复验和判定规则

盘条的复验和判定规则应符合GB/T 17505的规定。

9 包装、标志及质量证明书

钢材的包装、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)

表A.1 本标准牌号与部分国外牌号对照表

序号	本标准	GB/T 29713-2013	AWS A5.9:2012	ISO 14343:2009	JIS Z3321:2013
1	H04Cr22Ni11Mn6Mo3VN	209	ER209	--	--
2	H08Cr17Ni8Mn8Si4N	218	ER218	--	--
3	H04Cr20Ni6Mn9N	219	ER219	--	--
4	H04Cr18Ni5Mn12N	240	ER240	--	--
5	H08Cr21Ni10Mn6	--	--	--	--
6	H09Cr21Ni9Mn4Mo	307	ER307	307	307
7	H09Cr21Ni9Mn7Si	307Si	--	--	--
8	H10Cr19Ni9Mn7Ti				
9	H16Cr19Ni9Mn7	307Mn			
10	H06Cr21Ni10	308	ER308	308	308
11	H06Cr21Ni10Si	308Si	ER308Si	308Si	308Si
12	H07Cr21Ni10	308H	ER308H	308H	308H
13	H022Cr21Ni10	308L	ER308L	308L	308L
14	H022Cr21Ni10Si	308LSi	ER308LSi	308LSi	308LSi
15	H06Cr20Ni11Mo2	308Mo	ER308Mo	308Mo	308Mo
16	H022Cr20Ni11Mo2	308LMo	ER308LMo	308LMo	308LMo
17	H10Cr24Ni13	309	ER309	309	309
18	H10Cr24Ni13Si	309Si	ER309Si	309Si	309Si
19	H022Cr24Ni13	309L	ER309L	309L	309L
20	H022Cr22Ni11	309LD	--	309LD	309LD
21	H022Cr24Ni13Si	309LSi	ER309LSi	309LSi	309LSi
22	H022Cr24Ni13Nb	309LNb	--	309LNb	309LNb
23	H022Cr21Ni12Nb	309LNbD	--	309LNbD	309LNbD
24	H10Cr24Ni13Mo2	309Mo	ER309Mo	309Mo	309Mo
25	H022Cr24Ni13Mo2	309LMo	ER309LMo	309LMo	309LMo
26	H022Cr21Ni13Mo3	309LMoD	--	309LMoD	309LMoD
27	H11Cr26Ni21	310	ER310	310	310
28	H06Cr26Ni21	310S	--	310S	310S
29	H022Cr26Ni21	310L	--	310L	310L
30	H12Cr30Ni9	312	ER312	312	312
31	H06Cr19Ni12Mo2	316	ER316	316	316
32	H06Cr19Ni12Mo2Si	316Si	ER316Si	316Si	316Si
33	H07Cr19Ni12Mo2	316H	ER316H	316H	316H
34	H022Cr19Ni12Mo2	316L	ER316L	316L	316L
35	H022Cr19Ni12Mo2Si	316LSi	ER316LSi	316LSi	316LSi
36	H022Cr19Ni12Mo2Cu2	316LCu	--	316LCu	316LCu

37	H022Cr20Ni16Mn7Mo3N	316LMn	ER316LMn	316LMn	--
38	H06Cr19Ni14Mo3	317	ER317	317	317
39	H022Cr19Ni14Mo3	317L	ER317L	317L	317L
40	H06Cr19Ni12Mo2Nb	318	ER318	318	318
41	H022Cr19Ni12Mo2Nb	318L	--	318L	318L
42	H05Cr20Ni34Mo2Cu3Nb	320	ER320	320	320
43	H019Cr20Ni34Mo2Cu3Nb	320LR	ER320LR	320LR	320LR
44	H06Cr9Ni10Ti	321	ER321	321	321
45	H21Cr16Ni35	330	ER330	330	330
46	H06Cr20Ni10Nb	347	ER347	347	347
47	H06Cr20Ni10NbSi	347Si	ER347Si	347Si	347Si
48	H022Cr20Ni10Nb	347L	--	347L	347L
49	H019Cr27Ni32Mo3Cu	383	ER383	383	383
50	H019Cr20Ni25Mo4Cu	385	ER385	385	385
51	H08Cr16Ni8Mo2	16-8-2	ER16-8-2	16-8-2	16-8-2
52	H06Cr19Ni10	19-10H	ER19-10H	19-10H	19-10H
53	H011Cr33Ni31MoCuN	33-31	ER33-31	33-31	--
54	H10CR22Ni21Co18Mo3W3TaAlZr LaN	3556	ER3556	--	--
55	H06Cr19Ni10Ti	321	ER321	321	321
56	H022Cr22Ni9Mo3N	2209	ER2209	2209	2209
57	H03Cr25Ni5Mo3Cu2N	2553	ER2553	--	--
58	H022Cr25Ni9Mo4N	2594	ER2594	2594	--
59	H06Cr12Ti	409	ER409	409	409
60	H10Cr12Nb	409Nb	ER409Nb	409Nb	409Nb
61	H08Cr17	430	ER430	430	430
62	H08Cr17Nb	430Nb	--	430Nb	430Nb
63	H022Cr17Nb	430LNb	--	430LNb	430LNb
64	H03Cr18Ti	439	ER439	439	--
65	H011Cr26Mo	446LMo	ER446LMo	--	--
66	H10Cr13	410	ER410	410	410
67	H05Cr12Ni4Mo	410NiMo	ER410NiMo	410NiMo	410NiMo
68	022Cr13Ni4Mo	--	--	--	--
69	H32Cr13	420	ER420	420	420
70	H04Cr17Ni4Cu4Nb	630	ER630	630	630