

机械工业主要产品采用国际标准 和国外先进标准应执行的标准目录

机械工业部科技与质量监督司

一九九六年四月

本手册中引用的标准、规范仅作“参考资料”
使用，如需采用，必须以现行有效版本的标准、规
范为准。

院总工程师办公室 1997.10

《机械工业主要产品采用国际标准 和国外先进标准应执行的标准目录》

编审委员会

主 任:石坚中

副 主 任:王金弟

委 员:(以姓氏笔划为序)

王 力 王世刚 王建中 方晓燕 石 梅

冯晓升 庄家珍 李淑琴 胡 勇 黄 武

徐景彬 桑敬雯 彭联玉 谭湘宁 欧阳劲松

责任编辑:王曼宁

编 辑:王 纯 郁 蓓

编制说明

为贯彻《机械工业关于实施科教兴业的决定》，打好产品质量翻身、组织结构优化和开发能力提高“三大战役”，推动《机械工业产品采用国际标准和国外先进标准认可管理办法》的实施，我部组织编印了《机械工业主要产品采用国际标准和国外先进标准应执行的标准目录》（以下简称《目录》）。

本《目录》以国家计划委员会、国家经济贸易委员会和国家技术监督局于一九九三年十月联合发布的《全国主要工农业产品目录》为依据，编录了 55 个大类的 744 种机械工业主要产品。本《目录》中的产品分类方法和编排顺序与《全国主要工农业产品目录》相一致，所列的“产品号”和“产品名称”与《全国主要工农业产品目录》中的“序号”和“产品名称”相对应。在“现行国家标准或行业标准”栏目中所列的标准项目，主要包括适用于该类产品的强制性标准和产品的通用技术标准，以及产品质量和试验（检验）方法标准，是我部在“九五”期间开展产品按标准组织生产认可工作的重要依据。

在本《目录》的编制过程中，得到了机械工业标准化各业务管理机构、专业标准化技术委员会和行业标准化技术归口单位的大力支持，在此谨表示诚挚的谢意。

《目录》编审委员会

一九九六年四月

目 录

非金属矿物制品	(1)
有色金属冶炼产品	(6)
工具	(7)
金属丝及其制品	(10)
焊条	(11)
锅炉及原动机	(12)
金属加工机械	(20)
起重机械	(41)
输送机械	(43)
给料机械	(45)
装卸机械	(46)
泵	(47)
风机	(62)
气体压缩机	(70)
气体分离及液化设备	(75)
制冷空调设备	(77)
真空获得及应用设备	(83)
分离机械	(87)
工业管道阀门	(92)

铸锻件及通用零部件	(97)
矿山采掘及洗选设备	(131)
冶炼设备	(137)
金属轧制设备	(139)
炼油、化工设备	(140)
印刷工业专用设备	(142)
塑料工业	(144)
木材、人造板等加工设备	(146)
非金属矿物制品工业专用设备	(154)
粮油等主食品加工机械设备	(155)
副食品加工机械设备	(158)
饲料加工机械	(160)
包装机械	(162)
农林、牧、渔业机械	(164)
建筑工程机械和钻探机械	(176)
环境污染防治设备	(191)
文化办公机械	(193)
公路运输设备及工矿车辆	(198)
电机	(199)
输变电设备及低压电器成套设备	(206)
电工、电子材料	(219)
日用电器	(236)
工业用电炉	(237)
电动工具及附件	(240)

电子元件	(244)
自动化仪表及系统	(245)
电工仪器仪表	(257)
光学仪器	(259)
分析仪器	(263)
试验机	(265)
实验仪器及装置	(268)
量仪	(269)
电子和通信测量仪器	(270)
专用仪器仪表	(271)
仪器仪表表元器件及器材	(273)
计量标准器具及量具、衡器	(280)

机械工业主要产品采用国际标准和国外先进标准应执行的标准目录

非金属材料制品

产品号	产品名称	现行国家标准或行业标准	采用国际标准、国外先进标准	归口单位	备注
1157	棕刚玉	GB2477—83 磨料粒度及其组成 GB2478—83 棕刚玉 技术条件 GB2481—83 磨料粒度组成测定方法 GB3043—83 棕刚玉 化学分析方法 GB3602—83 普通磨料 PH 值测定方法 GB3603—83 普通磨料堆积密度测定方法 GB3604—83 普通磨料颗粒密度测定方法 GB3605—83 普通磨料亲水性测定方法 GB5344—85 普通磨料微粉粒度沉降管测定方法 GB7145—86 磨料磁性物含量 GB9258—88 涂附磨具用磨料微粉粒度及其组成 JB3630—84 涂附磨具用磨料粒度组成 JB/T6569—93 普通磨料 包装 JB/T6570—93 普通磨料磁性物含量测定方法	等 效 ISO 8486:1986 固结磨具 磨料粒度分析 F4~F220 粗磨粒的标记和粒度组成的检验 非等 效 ANSI B74.14—R1976 氧化铝磨粒和未加工磨制的化学分析法 非等 效 ANSI B74.4—1977 磨粒的松密度 试验程序 勘误表 非等 效 ANSI B74.5—R1976 磨粒毛细现象的试验 等 效 ANSI B74.10—1977 细磨粒等级的划分	全国磨料磨具磨削标委会	
1158	结刚玉	GB2477—83 磨料粒度及其组成 GB2481—83 磨料粒度组成测定方法 GB3602—83 普通磨料 PH 值测定方法 GB3603—83 普通磨料堆积密度测定方法 GB3604—83 普通磨料颗粒密度测定方法	等 效 ISO 8486:1986 固结磨具 磨料粒度分析 F4~F220 粗磨粒的标记和粒度组成的检验 非等 效 ANSI B74.4—1977 磨粒的松密度 试验程序 勘误表	全国磨料磨具磨削标委会	

产品号	产品名称	现行国家标准或行业标准	采用国际标准、国外先进标准	归口单位	备注
1158	皓刚玉	GB3605—83 普通磨料亲水性测定方法 GB7145—86 磨料磁性物含量 JB/T1189—92 皓刚玉 技术条件 JB/T6569—93 普通磨料 包装 JB/T6570—93 普通磨料磁性物含量测定方法	非等效 ANSI B74.5—R1976 磨粒毛细现象的试验 非等效 JIS R6111—87	全国磨料磨具 磨削标委会	
1159	白刚玉	GB2477—83 磨料粒度及其组成 GB2479—83 白刚玉 技术条件 GB2481—83 磨料粒度组成测定方法 GB3044—89 白刚玉 皓刚玉化学分析方法 GB3602—83 普通磨料 PH 值测定方法 GB3603—83 普通磨料堆积密度测定方法 GB3604—83 普通磨料颗粒密度测定方法 GB3605—83 普通磨料亲水性测定方法 GB5344—85 普通磨料微粉粒度沉降管测定方法 GB7145—86 磨料磁性物含量 JB3630—84 涂附磨具用磨料微粉粒度及其组成 JB/T6569—93 普通磨料 包装 JB/T6570—93 普通磨料磁性物含量测定方法 JB9258—88 涂附磨具用磨料微粉粒度及其组成	等 效 ISO 8486:1986 固结磨具 磨料粒度分析 F4~F220 粗磨粒的标记和粒度组成的检验 非等效 ANSI B74.14—R1976 氧化铝磨粒和未加工磨制的化学分析法 非等效 ANSI B74.4—1977 磨粒的松密度 试验程序 勘误表 非等效 ANSI B74.5—R1976 磨粒毛细现象的试验 等 效 ANSI B74.10—1977 细磨粒等级的划分 等 效 FEPA 30GB1971 涂附磨具用磨料粒度组成	全国磨料磨具 磨削标委会	
1160	绿碳化硅	GB2477—83 磨料粒度及其组成 GB2480—83 碳化硅 技术条件 GB2481—83 磨料粒度组成测定方法	等 效 ISO 8486:1986 固结磨具 磨料粒度分析 F4~F220 粗磨粒的标记和粒度组成的检验	全国磨料磨具 磨削标委会	

产品号	产品名称	现行国家标准或行业标准	采用国际标准、国外先进标准	归口单位	备注
1160	绿碳化硅	GB3045—89 碳化硅 化学分析方法	非等效 ANSI B74.15—1971 硬质硅合金磨粒和未加工磨料的化学分析法	全国磨料磨具磨制标委会	
		GB3602—83 普通磨料 PH 值测定方法	非等效 ANSI B74.4—1977 磨粒的松密度 试验程序 勘误表		
		GB3603—83 普通磨料堆积密度测定方法			
		GB3604—83 普通磨料颗粒密度测定方法	非等效 ANSI B74.4—R1976		
		GB3605—83 普通磨料亲水性测定方法	等 效 ANSI B74.10—1977 细磨粒等级的划分		
		GB5344—85 普通磨料微粉粒度沉降管测定方法			
		GB7145—86 磨料磁性物含量			
		GB9258—88 涂附磨具用磨料微粉粒度及其组成	等 效 ANSI B74.18—1977 涂膜磨蚀产品上某些磨粒的分等修订件—77		
		JB3630—84 涂附磨具用磨料粒度组成	等 效 FEPA 30GB1971 涂附磨具用磨料粒度组成		
		JB/T6569—93 普通磨料 包装			
		JB/T6570—93 普通磨料磁性物含量测定方法			
1161	黑碳化硅	GB2480—83 碳化硅 技术条件		全国磨料磨具磨制标委会	
		GB2481—83 磨料粒度组成测定方法	非等效 ANSI B74.15—1971 硬质硅合金磨粒和未加工磨料的化学分析法		
		GB3045—89 碳化硅 化学分析方法			
		GB3602—83 普通磨料 PH 值测定方法	非等效 ANSI B74.4—1977 磨粒的松密度 试验程序 勘误表		
		GB3603—83 普通磨料堆积密度测定方法			
		GB3604—83 普通磨料颗粒密度测定方法	非等效 ANSI B74.4—R1976		
		GB3605—83 普通磨料亲水性测定方法	等 效 ANSI B74.10—1977 细磨粒等级的划分		
		GB5344—85 普通磨料微粉粒度沉降管测定方法			
		GB7145—86 磨料磁性物含量			
		GB9258—88 涂附磨具用磨料微粉粒度及其组成	等 效 ANSI B74.18—1977 涂膜磨蚀产品上某些磨粒的分等修订件—77		

产品号	产品名称	现行国家标准或行业标准	采用国际标准、国外先进标准	归口单位	备注
1161	黑碳化硅	JB2477-83 磨料粒度及其组成 JB3630-84 涂附磨具用磨料粒度组成 JB/T6569-93 普通磨料 包装 JB/T6570-93 普通磨料磁性物含量测定方法	等效 ISO 8486:1986 固结磨具 磨料粒度分析 F4~F220 粗磨粒的标记和粒度组成的检验 等效 FEPA 30GB1971 涂附磨具用磨料粒度组成	全国磨料磨具磨削标委会	
1162	立方氮化硼	GB6405-94 人造金刚或立方氮化硼 品种 GB6406.1-86 人造金刚石或立方氮化硼粒度及其组成 GB6406.2-86 人造金刚石或立方氮化硼粒度组成检验方法 GB6406.3-86 人造金刚石或立方氮化硼抗压强度测定方法 GH6406.4-86 人造金刚石或立方氮化硼杂质检验方法 GB6406.5-86 人造金刚石或立方氮化硼标志和包装 GB6408-86 立方氮化硼 技术条件 GB9256-88 立方氮化硼 化学分析方法	等效 ISO 6106:1979 起硬磨料制品 金刚石或立方氮化硼 等效 ISO 6106:1979 起硬磨料制品 金刚石或立方氮化硼 颗粒尺寸 等效 ISO 6106:1979 起硬磨料制品 金刚石或立方氮化硼 颗粒尺寸	全国磨料磨具磨削标委会	
1166	人造金刚石	GB3914-85 超硬磨料取样方法 GB6405-94 人造金刚石或立方氮化硼 品种 GB6406.1-86 人造金刚石或立方氮化硼粒度组成 GB6406.2-86 人造金刚石或立方氮化硼粒度组成检验方法 GB6406.3-86 人造金刚石或立方氮化硼抗压强度测定方法 GB6406.4-86 人造金刚石或立方氮化硼杂质检验方法	非等效 ISO 6106:1979 超硬磨料制品 金刚石或立方氮化硼 颗粒尺寸 非等效 ISO 6106:1979 超硬磨料制品 金刚石或立方氮化硼 颗粒尺寸	全国磨料磨具磨削标委会	

产品号	产品名称	现行国家标准或行业标准	采用国际标准、国外先进标准	归口单位	备注
1166	人造金刚石	GB6406.5-86 人造金刚石或立方氮化硼标志和包装 GB6407-86 人造金刚石 技术条件 GB6966.2-86 人造金刚石或立方氮化硼微粉粒度组成 GB6966.3-86 人造金刚石或立方氮化硼微粉粒度组成试验方法 GB6966.4-86 人造金刚石或立方氮化硼微粉杂质检验方法 GB6966.5-86 人造金刚石微粉和立方氮化硼微粉标志和包装 JB3584-84 超硬磨料堆积密度测定方法 JB/T6571-93 人造金刚石或立方氮化硼抗冲击韧性测定方法	非等效 ANSI B74.20-81	全国磨料磨具磨削标委会	
1168	金刚石砂轮	GB6409.1-86 金刚石或立方氮化硼磨具形状代号、标记 GB6409.2-86 砂轮 GB6409.4-86 金刚石或立方氮化硼磨具标志和包装 JB/T3296-92 金刚石磨边砂轮 JB/T6354-92 电镀金刚石套料刀 JB/T6355-92 金刚石筒形砂轮 JB/T6356-92 加工铁氧体用金刚石磨盘和砂轮 JB/T7425-94 超硬磨具 技术条件	非等效 ISO 6104:1979 超硬磨料制品 金刚石或立方氮化硼砂轮和锯标准形状总览、标记 ISO 6168:1980 超硬磨料制品 金刚石或立方氮化硼砂轮尺寸	全国磨料磨具磨削标委会	
1169	金刚石锯片	GB11270-89 金刚石圆锯片	非等效 ISO 6104:1979 金刚石或立方氮化硼砂轮和锯盘概览 名称和牌号和多种语言专用术语 ISO 6105:1988 砖石切削用弓锯 钢锯片尺寸	全国磨料磨具磨削标委会	

产品号	产品名称	现行国家标准或行业标准	采用国际标准、国外先进标准	归口单位	备注
1169	金刚石锯片	GB11271—89 金刚石框架锯条		全国磨料磨具磨削标委会	

有色金属冶炼产品

产品号	产品名称	现行国家标准或行业标准	采用国际标准、国外先进标准	归口单位	备注
1394	稀土永磁材料	GB/T3217—92 永磁(硬磁)材料磁性试验方法 GB4753—84 铸造铝镍钴永磁(硬磁)合金技术条件 GB/T13888—92 在开磁路中测量磁性材料矫顽力的方法	等效 IEC 404—5 磁性材料磁性测量方法 非等效 IEC 404—8—1 硬磁材料的标准规范 等效 IEC 404—7 磁性材料在开磁路中矫顽力的测量方法	桂林电器科学研究所	

工具

产品号	产品名称	现行国家标准或行业标准	采用国际标准、国外先进标准	归口单位	备注
1460	数控车刀	GB/T5343-93 可转位车刀型式尺寸和技术条件	等 效 ISO 5610:1991 可转位车刀和仿形车刀尺寸	全国刀具标委会	
1461	可转位三面刃铣刀	GB5341-85	非等 效 ISO 6986:1983 可转位三面刃铣刀尺寸	全国刀具标委会	
1462	可转位面铣刀	GB5342-85	非等 效 ISO 6462:1983 可转位面铣刀尺寸	全国刀具标委会	
1463	可转位立铣刀	GB5340-85	非等 效 ISO 6262-1.2:1982 可转位立铣刀尺寸	全国刀具标委会	
1464	麻花钻	GB1435-85 直柄短麻花钻 GB1436-85 直柄麻花钻 GB1437-85 直柄长麻花钻 GB1438-85 锥柄麻花钻 GB1439-85 锥柄长麻花钻 GB1440-85 锥柄加长麻花钻 GB1441-85 粗锥柄麻花钻 GB6134-85 直柄小麻花钻 GB6135-85 粗直柄小麻花钻 GB6136-85 直柄超长麻花钻 GB6137-85 锥柄超长麻花钻 GB6138-85 攻丝前钻孔用直柄阶梯麻花钻 GB6139-85 攻丝前钻孔用锥柄阶梯麻花钻 GB10946-89 硬质合金锥柄麻花钻 GB10947-89 硬质合金麻花钻 通用技术条件 JB3822-84 麻花钻抽样验收方法 ZB/Z256-85 麻花钻寿命试验方法	等 效 ISO 235:1980 直柄麻花钻和莫氏锥柄麻花钻 等 效 ISO 235:1980 直柄麻花钻通用系列和短系列和莫氏锥柄麻花钻(通用系列和短系列) 等 效 ISO 494:1975 直柄麻花钻 长系列 等 效 ISO 235:1980 直柄麻花钻通用系列和短系列和莫氏锥柄麻花钻(通用系列与短系列) 等 效 ISO 235:1980 直柄麻花钻和莫氏锥柄麻花钻 等 效 ISO 235:1980 直柄麻花钻和莫氏锥柄麻花钻 等 效 ISO 3292:1975 直柄超长麻花钻 等 效 ISO 3291:1975 锥柄超长麻花钻 等 效 ISO 3439:1975 攻丝前钻孔用直柄阶梯麻花钻 等 效 ISO 3438:1975 攻丝前钻孔用锥柄阶梯麻花钻 非等 效 TOCT 22736-1977 硬质合金锥柄麻花钻基本尺寸 非等 效 TOCT 5756-1981 硬质合金麻花钻技术条件	全国刀具标委会	

产品号	产品名称	现行国家标准或行业标准	采用国际标准 国外先进标准	归口单位	备注
1464	麻花钻	ZBJ41019-90 长直柄麻花钻 ZBJ41020-90 1:50 锥孔锥柄麻花钻	非等效 ISO 235:1980 直柄麻花钻和莫氏锥柄麻花钻 非等效 TCCT 18202-1972 1:50 锥孔锥柄麻花钻 结构型式和尺寸 TCCT 18203-1972 1:50 锥孔锥柄麻花钻技术条件	全国刀具标委会	
1465	丝锥	GB346-83 长柄螺母丝锥 GB967-83 短柄螺母丝锥 GB/T968-94 丝锥螺纹公差 GB/T969-94 丝锥 技术条件 GB1578-79 米制锥螺纹丝锥 GB/T3464.1-94 机用和手用丝锥 GB/T3465.2-94 长柄机用丝锥 GB3506-93 螺旋槽丝锥 JB5217-91 丝锥寿命的试验方法及其验收条件 JB5611-91 内容屑丝锥 JB5612-91 螺尖丝锥 ZBJ41002.1~.3-87 高精度梯形螺纹拉制丝锥 ZBJ41003.1~.3-87 梯形螺纹丝锥 ZBJ41011-89 55°圆柱管螺纹丝锥 ZBJ41012-89 55°圆柱管螺纹丝锥 螺纹公差 ZBJ41013-89 55°圆锥管螺纹丝锥	等 效 ISO 2857:1993 米制粗、细牙螺纹用磨牙丝锥 螺纹部分制造公差 非 等 效 ISO 8830:1991 高速钢磨牙机用丝锥 技术条件 等 效 ISO 529:1975 短型机用丝锥和手用丝锥 等 效 ISO 2283:1972 公称直径为 3~24 毫米长柄机用丝锥 非 等 效 ISO 529:1991 短型机用丝锥和手用丝锥 非 等 效 ISO 2284:1976 圆柱和圆锥管螺纹手用丝锥 通用尺寸和标志 非 等 效 ISO 5969:1979 管螺纹 G 系列和 Rp 系列用磨牙丝锥 螺纹公差 非 等 效 ISO 2284:1976 圆柱和圆锥管螺纹手用丝锥 通用尺寸和标志	全国刀具标委会	
1466	花键拉刀	GB5102-85 渐开线花键拉刀 技术条件 JB5613-91 小径定心矩形花键拉刀		全国刀具标委会	

产品号	产品名称	现行国家标准或行业标准	采用国际标准、国外先进标准	归口单位	备注
1467	齿轮滚刀	GB6083-85 齿轮滚刀的基本型式和尺寸	等效 ISO 2490:1975 带轴向键槽的单头整体齿轮滚刀的公称尺寸	全国刀具标委会	
		GB6084-85 齿轮滚刀通用技术条件 GB/T14348.1~.2-93 双圆弧齿轮滚刀 JB/T2494.1~.2-94 小模数齿轮滚刀 JB/T7654.1~.2-94 整体硬质合金小模数齿轮滚刀	等效 ISO 4468:1982 单头齿轮滚刀 精度要求 非等效 ISO 4468:1982 单头齿轮滚刀 精度要求		
1468	剃齿刀	GB/T14333-93 盘形剃齿刀	非等效 BS 2007-75 米制模数为1至8的圆形剃齿刀精度要求规范	全国刀具标委会	
1471	数控镗铣类工具系统	JB/T54613.1~.2-93 TMG21 工具系统	非等效 德国 Komet 公司 ABS 工具系统	全国刀具标委会	
1472	木工工具	GB9060-88 木工带锯条 GB10961-89 木工机床操作指示形象化符号 GB12448-90 木工机床型号编制方法 GB/T13573-92 木工圆锯片 GB/T14388-93 木工硬质合金圆锯片 JB3377-92 木工机用直刃刨刀 JB5735-91 木工圆盘槽铣刀 JB5736-91 木工双齿槽槽铣刀 JB5737-91 木工机用麻花钻 JB5738-91 木工机用长麻花钻 JB5739-91 木工机用扁钻 JB5740-91 木工圆锯片耐用度试验 JB5741-91 木工带锯条耐用度试验	非等效 ISO 3295:1975 窄木锯条 尺寸 非等效 ISO/R 369 非等效 ISO 7984 非等效 DIN 5124T.5-75 木工锯片 镶硬质合金齿的圆锯片 非等效 DIN 5124T.5-82 木工锯片 镶硬质合金齿的圆锯片 非等效 交货技术条件 非等效 DIN 5124T.5-82 木工锯片 交货技术条件 非等效 JIS B4709-86 木工机用平刨刀 非等效 TOCT 11291-1981 镶硬质合金刀片木材加工圆盘铣刀 技术条件 非等效 DIN 7487-66 木工钻 双槽麻花钻 非等效 DIN 7487-66 木工钻 双槽麻花钻	全国木工机床与刀具标委会	

产品号	产品名称	现行国家标准或行业标准	采用国际标准、国外先进标准	归口单位	备注
1472	木工工具	JB6113-92 木工机用刀具安全技术条件	非等效 DIN 8085-75 木材 塑料和类似材料的刨削加工机床 安全技术要求	全国木工机床与刀具标委会	
1477	焊割工具	JB/T6360-92 木工机用直刃刨刀耐用度试验 ZBJ65013-89 木工硬度合金锯片耐用度试验 GB5108-85 等压式焊炬、割炬 JB5101-91 气割机用割炬 JB/T5102-91 座标式气割机 JB/T6969-93 射吸式焊炬 JB/T6970-93 射吸式割炬 ZBJ59002.3-88 热切割气割质量和尺寸偏差 ZBJ59002.4-88 热切割等离子弧切割质量和尺寸偏差 ZBJ59002.5-88 热切割气割表面质量样板	非等效 ISO/DP 5186 圆锥型氧燃气切割机用割炬 非等效 DIN 8523-85 气割机的验收条件、校验精度、功能特性 非等效 ISO 5172:1977 手工焊割炬 非等效 ISO 5172:1977 手工焊割炬 非等效 DIN 2310 B3-75 热切割 火焰切割方法原理、质量和尺寸偏差 DIN 2310 T4-77 热切割 等离子熔化切割方法原理、定义、质量和尺寸偏差	哈尔滨焊接研究所	

金属丝及其制品

产品号	产品名称	现行国家标准或行业标准	采用国际标准、国外先进标准	归口单位	备注
1512	金属网	GB5330-85 工业用金属丝编织方孔筛网 GB6003-85 试验筛 GB6004-85 试验筛用金属丝编织方孔网 GB8605-88 工业网用金属丝 GB/T13307-91 预弯成型金属丝编织方孔网	非等效 ISO 4783-2:1981 金属丝筛网和织丝布孔径、大小和金属丝直径选则指南 第2部分:推荐的网目与丝直径配合 非等效 ISO 3310-2:1982 试验用筛 技术要求和试验 第2部分:金属孔板的试验用筛 非等效 ISO 3310-1:1982 试验用筛 技术要求和试验 第1部分:金属丝网布试验用筛 非等效 ISO 4782:1987 金属丝筛和编织的金属丝布用金属丝 非等效 ISO 4783-3:1981 金属丝筛网和织丝布孔径大小和金属丝直径选则指南 第3部分:预弯成型或压焊的金属丝筛的最优配合	全国筛网筛分标委会	

焊条

产品号	产品名称	现行国家标准或行业标准	采用国际标准、国外先进标准	归口单位	备注
1529	电焊条	GB983-85 不锈钢焊条 GB984-85 堆焊焊条 GB3669-83 铝及铝合金焊条 GB/T3670-1995 铜及铜合金焊条 GB3731-83 涂料焊条效率、金属回收率和熔敷系数的测定方法 GB/T5117-1995 碳钢焊条 GB5118-1995 低合金钢焊条 GB10044-88 铸铁焊条及焊丝 GB/T13814-92 镍及镍合金焊条 JB/T6964-93 特细碳钢焊条	非等效 ANSI/AWS 5.4-81 铝及铝镍耐腐蚀钢药皮焊条规程 非等效 ANSI/AWS A5.13-80 固体堆焊焊条及焊条规程 非等效 ANSI/AWS A5.3-82 手工电弧焊铝及铝合金焊条规程 等效 JIS 3231-89 铜及铜合金焊条 等效 ISO 2401:1972 涂料焊条 效率、金属回收率与熔敷系数的确定 等效 ANSI/AWS A5.1-91 手工电弧焊碳钢焊条规程 等效 ANSI/AWS A5.5-81 低合金钢焊条规程 非等效 ANSI/AWS A5.10-81 铸铁焊条及焊丝规程 等效 ANSI/AWS A5.11-90 手工电弧焊镍及镍合金焊条规程	全国焊接标委会	
1530	药芯焊丝	GB10045-88 碳钢药芯焊丝	非等效 ANSI A5.20-79 药芯焊丝电弧焊碳钢焊丝规程	全国焊接标委会	
1532	CO ₂ 焊丝	GB/T8110-1995 气体保护焊碳钢、低合金钢焊丝 GB9460-88 铜及铜合金焊丝 GB10858-89 铝及铝合金焊丝 GB/T15620-1995 镍及镍合金焊丝	等效 ANSI/AWS A5.18-93 气体保护焊碳钢焊丝规程 ANSI/AWS A5.28-79 气体保护焊低合金钢焊丝规程 非等效 JIS Z3341-88 铜及铜合金惰性气体保护焊焊丝 非等效 JIS Z3232-86 铝及铝合金焊丝及填充丝 等效 ANSI/AWS A5.14-89 镍及镍合金焊丝规程	全国焊接标委会	