

# 国际焊接标准参考译文集

## 专项交流篇上册 目录

<b>ISO 636:2004</b>	焊接材料—非合金钢及细晶粒钢钨极惰性气体保护焊焊棒、焊丝和熔敷金属—分类
<b>ISO 14343:2009</b>	焊接材料—不锈钢和耐热钢电弧焊用丝电极、带状电极、焊丝和焊棒—分类
<b>ISO 16834:2012</b>	焊接材料—高强度钢气体保护电弧焊用丝电极、焊丝、焊棒和熔敷金属—分类
<b>ISO 17632:2004</b>	焊接材料—非合金钢及细晶粒钢气体保护及非气体保护金属电弧焊用药芯焊丝—分类
<b>ISO 17633:2010</b>	焊接材料—不锈钢及耐热钢用熔化极气保护及非气体保护金属电弧焊用药芯焊丝和焊棒—分类
<b>ISO 17634:2004</b>	焊接材料—热强钢熔化极气体保护焊用药芯焊丝—分类
<b>ISO 18273:2004</b>	焊接材料—铝和铝合金焊接用丝电极、焊丝和焊棒—分类
<b>ISO 18276:2005</b>	焊接材料—高强度钢气保护和非气体保护金属电弧焊用药芯焊丝—分类
<b>ISO 26304:2011</b>	焊接材料—高强度埋弧焊用实芯丝、药芯焊丝/焊剂匹配—分类
<b>EN485-1:2008+</b> <b>A1:2009</b>	铝和铝合金—薄板、带材和板材—第一部分：检验及供货的技术条件
<b>EN 573-1:2004</b>	铝及铝合金—锻造产品的化学成分和种类—第一部分：数字标记
<b>EN 573-3:2009</b>	铝及铝合金—锻造产品的化学成分和组成—第三部分：化学成分和产品形式
<b>EN 1412:1995</b>	铜和铜合金—欧洲牌号体系
<b>EN 10025-1:2004</b>	结构钢的热轧产品—第一部分：一般技术供货条件
<b>EN10025-6:2004+</b> <b>A1:2009</b>	结构钢的热轧产品—第六部分：调质状态下高强度结构钢平板产品的技术供货条件
<b>EN10028-1:2007+</b> <b>A1:2009</b>	承压用钢板材—第一部分：一般要求
<b>EN 10028-5:2009</b>	承压用钢板材—第五部分：热机械轧制状态下可焊接的细晶粒钢
<b>EN 10028-6:2009</b>	承压用钢板材—第六部分：调质状态下可焊接的细晶粒钢
<b>EN 10028-7:2007</b>	承压用钢板材—第七部分：不锈钢
<b>EN 10088-1:2005</b>	不锈钢—第一部分：不锈钢目录
<b>EN 10088-4:2009</b>	不锈钢—第四部分：建筑用耐腐蚀钢薄板/板材和带材的技术供货条件
<b>EN 10088-5:2009</b>	不锈钢—第五部分：建筑用耐腐蚀钢棒材、圆棒、丝、型材和光亮产品的技术供货条件

本标准译文集仅供国际焊接培训与资格认证参考