

焊条、焊丝、焊剂消耗定额估算表 单位: kg/m

坡口	焊件厚度	焊缝截面	焊丝重量	焊剂重量	焊条重量	坡口	h值	单面焊焊条重量	双面焊焊条重量	
	2				0.18		3	0.07	0.14	
	3				0.23		4	0.12	0.24	
	4	14.0	0.10	0.20	0.29		6	0.27	0.55	
	5	21.0	0.15	0.30			8	0.49	0.98	
	6	26.5	0.20	0.40			10	0.76	1.52	
	8	32.0	0.30	0.60			12	1.09	2.18	
	10	37.5	0.35	0.70			14	1.49	2.97	
	12	46.0	0.45	0.85			16	1.95	3.89	
	14	59.0	0.55	1.00			焊条每kg根数	φ 2.5	45	φ 4
	16	75.0	0.70	1.20		φ 3.2		34	φ 5	11.5
	4	16.0			0.26		4	0.35	0.70	
	5	24.0			0.38		5	0.42	0.84	
	6	30.0			0.45		6	0.56	1.12	
	8	56.0	0.50	0.65	0.95		8	1.12	1.55	
	10	80.0	0.70	0.84	1.21		10	1.39	1.87	
	12	108.0	0.95	1.12	1.64		12	1.68	2.24	
	14	142.0	1.25	1.50	2.20		14	1.96	2.52	
	16	176.0	1.55	1.77	2.60		16	2.24	2.80	
	18	205.0	1.90	2.25	3.28		18	2.66	3.22	
	20	230.0	2.10	2.48	3.62		20	3.07	3.64	
	16	105.0	0.93	1.10	1.60		14	1.54	1.96	
	18	126.0	1.10	1.30	1.90		16	1.75	2.17	
	20	152.0	1.35	1.60	2.33		18	1.96	2.38	
	22	176.0	1.55	1.83	2.68		20	2.17	2.59	
	24	205.0	1.90	2.25	3.28		22	2.38	2.80	
	26	234.0	2.10	2.48	3.63		24	2.66	3.08	
	28	270.0	2.40	2.84	4.15		26	2.94	3.43	
	30	300.0	2.70	3.19	4.66		28	3.36	3.78	
	32	340.0	3.10	3.66	5.35		30	3.71	4.20	
	34	370.0	3.40	4.01	5.87		32	4.06	4.62	
							双面焊时背面为Δb			

说明

★1、本消耗定额仅仅是估算，因受施焊时的坡口尺寸公差、组装间隙大小、焊缝宽差、焊缝余高、焊缝返修等因素有一定误差，请及时增减整定额。