

## 一、常用焊接方法的数字标记(ISO4063)及缩写(DIN1910)

1	方法	数字标记(ISO4063)	德文缩写(DIN1910)	英文缩写
2	气焊	3	G	
3	氧乙炔焊	311	G	
4	金属电弧焊	11		
5	焊条电弧焊	111	E	SMAW
6	药芯焊丝金属电弧焊(自保护)	114	MF	
7	埋弧焊	12	UP	SAW
8	气体保护焊		SG	
9	金属极气体保护焊	13	MSG	GMAW
10	金属极活性气体保护焊	135	MAG	MAG
11	药芯焊丝活性气体保护焊	136		FCAW
12	金属极惰性气体保护焊	131	MIG	MIG
13	钨极气体保护焊	14	WSG	GTAW
14	钨极惰性气体保护焊	141	WIG	TIG
15	等离子弧焊	15	WP	PAW
16	激光焊	52	LA	LBW
17	电子束焊	51	EB	EBW
18	压力焊	4		
19	电阻焊	2	R	RW
20	电阻点焊	21	RP	
21	缝焊	22	RR	
22	凸焊	23	RB	
23	闪光对焊	24	RA	
24	摩擦焊	42	FR	FW
25	电弧螺柱焊	781	B	
26	电渣焊	72	RES	ESW

## 二、焊接位置说明(ISO6947)

PA——平焊      PB——平角焊      PC——横焊      ALL——全位置  
 PD——仰角焊      PE——仰焊      PF——立向上焊      PG——立向下焊

## 三、结构形式

P——板      T——管      BW——对接      FW——角接

## 四、其他代号

bs——双面焊      ss——单面焊      sl——单层焊      ml——多层焊  
 ng——背面不清根或不打磨      nm——不加填充材料  
 mb——带熔池保护焊接      nb——不带熔池保护和根部保护焊接