

PP-A137

PP-A137 是低氢钠型药皮，低碳含铌稳定剂的 Cr19Ni10Nb 类不锈钢焊条。熔敷金属具有优良的抗晶间腐蚀性能。采用直流反接，短弧操作，适用于全位置焊接。

适用于焊接重要的同类型耐腐蚀不锈钢结构及含钛稳定剂的成分相近的铬镍钢，如 06Cr18Ni11Ti (0Cr19Ni11Ti) 不锈钢等。

熔敷金属化学成分 (%)

元素	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Nb	Mo	Cu
标准值	≤0.08	0.50~ 2.50	≤1.00	≤0.030 ≤0.020*	≤0.040 ≤0.030*	18.00~ 21.00	9.00~ 11.00	8×C ~1.00	≤0.75	≤0.75
例值	0.043	1.51	0.46	0.011	0.023	19.50	9.40	0.47	0.02	0.05

注：*元素含量为 NB/T 47018 所要求。

熔敷金属力学性能

试验项目	抗拉强度 R_m / MPa	伸长率 A / %
标准值	≥520	≥25
例值	635	33

参考电流

焊条直径 / mm	2.5	3.2	4.0	5.0
焊接电流 / A	50~80	80~110	110~160	160~200

注意事项：

1. 焊前焊条须经 250℃ 左右烘焙 1 小时。
2. 焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水分等杂质。