

PP-A212

PP-A212 是钛酸型药皮的含铌稳定剂的 Cr18Ni12MoNb 不锈钢焊条。可交直流两用，拥有优异的操作工艺性能。熔敷金属比 A202、A207 具有更好的抗晶间腐蚀性能、耐腐蚀及抗裂性能，特别是对抗氯离子点蚀有好处。采用直流反接，可进行全位置焊接。

适用于焊接 06Cr17Ni12Mo2、022Cr17Ni12Mo2 等不锈钢。如尿素合成塔，维尼纶设备等接触强腐蚀介质的部件。

熔敷金属化学成分 (%)

元素	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb
标准值	≤0.08	0.50~2.50	≤1.00	≤0.030 ≤0.020*	≤0.040 ≤0.030*	17.00~20.00	11.00~14.00	2.00~3.00	≤0.75	6×C ~1.00
例值	0.035	1.27	0.88	0.009	0.021	18.40	12.45	2.39	0.04	0.60

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	≥550	≥20
例值	610	37

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. 尽可能采用直流反接，电流不宜过大。
3. 焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水分等杂质。