

## PP-A507

PP-A507 是低氢钠型药皮，Cr16Ni25Mo6 类纯奥氏体不锈钢焊条。采用直流反接，短弧操作，适用于全位置焊接。

适用于焊接呈淬火状态下的低合金钢、中合金钢、异种钢和刚性较大的结构，以及相应的热强钢等。

### 熔敷金属化学成分 (%)

元素	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	N	Cu
标准值	≤0.12	0.50~ 2.50	≤0.90	≤0.030	≤0.035	14.00~ 18.00	22.00~ 27.00	5.00~ 7.00	≥0.10	≤0.50
例值	0.064	1.87	0.65	0.010	0.021	16.50	24.50	6.10	0.13	0.10

### 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	≥610	≥30
例值	675	38

### 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。