

PP-G232

PP-G232 是钛酸型药皮的不锈钢焊条，可交直流两用，全位置焊接。焊缝金属抗裂性能优异。

适用于焊接 06Cr13 等不锈钢结构，也可用作耐蚀、耐磨的表面堆焊。

熔敷金属化学成分 (%)

元素	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
标准值	≤0.06	≤1.00	≤0.90	≤0.030	≤0.040	11.00~12.50	4.0~5.00	0.40~0.70	≤0.75
例值	0.028	0.55	0.61	0.011	0.025	12.22	4.55	0.55	0.02

熔敷金属力学性能 (焊后 595~620°C × 1h, 然后空冷)

试验项目	抗拉强度 R_m / MPa	屈服强度 R_{eL} 或 $R_{p0.2}$ / MPa	伸长率 A / %	常温冲击吸收功 A_{KV} / J
标准值	≥760	—	≥10	—
例值	900	—	16	—

参考电流

焊条直径 / mm	2.5	3.2	4.0	5.0
焊接电流 / A	60~80	90~110	130~160	170~200

注意事项:

1. 焊前焊条须经 350°C 烘焙 1 小时，随烘随用。
2. 焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水分等杂质。