

PP-D132

PP-D132 是钛钙型药皮的普通 Cr-Mo 型堆焊焊条，可交直流两用。堆焊时电弧稳定，脱渣容易。

适用于堆焊受磨损的低碳钢、中碳钢和低合金钢机件表面，特别适宜于矿山机械与农业机械磨损件的表面堆焊与修补。

熔敷金属化学成分 (%)

元素	C	Cr	Mo
标准值	≤0.50	≤3.00	≤1.50
例值	0.28	2.11	0.70

堆焊层硬度：HRC≥30

参考电流 (DC⁺或 AC)

焊条直径 / mm	3.2	4.0	5.0
焊接电流 / A	90~140	140~200	180~230

注意事项：

1. 焊前焊条须经 150℃左右烘焙 1 小时。
2. 大型工件堆焊前应预热至 300℃左右，并应清除堆焊部位的铁锈、油污和水分等杂质。