

PP-D277

PP-D277 是低氢钠型药皮的高 Cr-Mn 钢堆焊焊条，采用直流反接。堆焊层为铬锰奥氏体组织，经水韧处理后非常强韧，是一种抗气蚀、抗裂、耐压、耐冲击性能优良的堆焊材料。堆焊时一般不需预热、保温和缓冷。堆焊时采用短弧操作，窄道焊，小电流。

适用于堆焊水轮机受气蚀破坏的部件，如转轮、导水叶等。也适用于高锰钢和空淬钢的硬面堆焊，如铁路道岔、螺旋输送机构、推土机刀片、抓斗、破碎刃等堆焊。

熔敷金属化学成分 (%)

元素	C	Cr	Mn	Si	Ni	Mo	其他元素总量
标准值	≤0.80	13.00~17.00	11.00~18.00	≤1.30	≤2.00	≤2.00	≤4.00
例值	0.45	15.08	12.23	0.78	0.10	1.00	—

堆焊层硬度：HB≥210

参考电流 (DC⁺)

焊条直径 / mm	3.2	4.0	5.0
焊接电流 / A	90~130	130~170	170~210

注意事项：

1. 焊前焊条须经 300℃~350℃烘焙 1 小时。
2. 堆焊时烟尘很大，应加强通风，并处在上风位置进行操作。