

## PP-Ni152

PP-Ni152 是低氢钠型药皮的镍基焊条。采用直流反接。电弧稳定、成形美观、飞溅少、脱渣容易。熔敷金属力学性能稳定，在高温氧化性及含硫气氛中耐腐蚀性良好。

适用于核工程、硫酸、硝酸及氢氟酸制造装置上，如 Inconel690 合金、ASTM B166、B167、B168 等，也可用于镍铬铁与不锈钢的焊接和在钢上堆焊耐蚀层。

### 熔敷金属化学成分 (%)

元素	C	Mn	Fe	Si	Cu	Ni	Cr
标准值	≤0.05	≤5.0	7.0~12.0	≤0.75	≤0.5	≥50.0	28.0~31.5
例值	0.029	3.66	8.99	0.39	0.016	55.59	29.18
元素	Al	Ti	S	P	Nb	Mo	
标准值	≤0.5	≤0.5	≤0.015	≤0.020	1.0~2.5	≤0.5	
例值	<0.10	0.043	0.007	0.008	1.44	0.034	

### 熔敷金属力学性能 (焊态)

试验项目	抗拉强度 $R_m$ / MPa	屈服强度 $R_{eL}$ / MPa	伸长率 A / %
标准值	≥550	≥360	≥27
例值	635	425	42

X 射线探伤：II 级。

### 参考电流

焊条直径 / mm	2.5	3.2	4.0
焊接电流 / A	60~90	80~110	110~150

### 注意事项：

1. 焊前焊条须经 350℃ 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。
3. 焊接时须用短弧操作，以窄道焊为宜。