

PP-R107

PP-R107 是低氢钠型药皮的含 Mo0.5% 的珠光体耐热钢焊条，采用直流反接，短弧操作，可进行全位置焊接。焊前焊件预热至 90~110℃，并保持该层间温度。

用于焊接工作温度在 510℃ 以下的锅炉过热器管、受热面管及 450℃ 以下的蒸汽管道(如 15MoG、T1、P1 钢)。也可用来焊接一般的低合金高强度钢结构。

熔敷金属化学成分 (%)

元素	C	Mn	Si	Mo	S	P
标准值	≤0.12	≤1.00	≤0.80	0.40~0.65	≤0.030	≤0.030
例值	0.068	0.69	0.49	0.49	0.015	0.018

熔敷金属力学性能 (焊后 620℃ ± 15℃ × 1h 回火处理)

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	≥490	≥390	≥22	≥27
例值	560	460	28	160

X 射线探伤: I 级。

药皮含水量或熔敷金属扩散氢含量: ≤0.30% 或 ≤10.0mL/100g (水银法)。

参考电流

焊条直径 / mm	2.5	3.2	4.0	5.0
焊接电流 / A	60~90	90~120	130~170	170~210

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。