

## PP-R307H

PP-R307H 是低氢钠型药皮的耐热钢焊条，采用直流反接，短弧操作，可进行全位置焊接。

用于焊接工作温度在 520℃ 以下的耐热钢结构，如锅炉管道、压力容器、加氢反应器、换热器等。

熔敷金属化学成分 (%)

元素	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	S	P
标准值	0.05~0.12	0.50~1.05	≤0.50	1.00~1.50	≤0.20	0.40~0.65	≤0.20	≤0.015	≤0.025
例值	0.070	0.68	0.30	1.29	0.01	0.52	0.01	0.010	0.014

熔敷金属力学性能 (焊后 690℃ ± 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	450~685	≥275	≥22	≥54
例值	580	390	27	135

X 射线探伤：I 级。

药皮含水量或熔敷金属扩散氢含量：≤0.15 % 或 ≤4.0mL/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	50~85	80~130	120~180	170~220

注意事项：

1. 焊前焊条须经 400℃ 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。