

PP-R312

PP-R312 是钛钙型药皮含 Cr1.2%-Mo0.5%-V 的珠光体耐热钢焊条, 交直流两用, 可进行全位置焊接, 焊缝成型美观。焊前焊件预热至 250~300℃, 并保持该层间温度。焊后需经高温回火处理。

适用于工作温度在 580℃ 以下的锅炉受热面管子和 540℃ 以下的蒸汽管道、集箱经氩弧焊打底后盖面焊, 如 12CrMoV、12Cr1MoVG 等钢的焊接。也应用于石油裂化设备、高温合成化工机械及相应强度等级的低合金高强度钢的焊接。

熔敷金属化学成分 (%)

元素	C	Mn	Si	Cr	Mo	V	S	P
标准值	0.05~0.12	≤0.90	≤0.60	0.80~1.50	0.40~0.65	0.10~0.35	≤0.030	≤0.030
例值	0.085	0.55	0.35	1.25	0.53	0.22	0.012	0.018

熔敷金属力学性能 (焊后 730℃ ± 15℃ × 2h 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	≥550	≥460	≥14	≥27
例值	640	520	22	80

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	70~90	100~140	150~200

注意事项:

1. 焊前焊条需经 150~200℃ 烘焙 1h。
2. 焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水分等杂质。