

PP-R327

PP-R327 是低氢钠型药皮含 Cr1.2%-Mo0.9%-VW 的低合金耐热钢焊条，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 250~300℃，并保持该层间温度。焊后需经高温回火处理。

适用于焊接工作温度在 570℃ 以下的锅炉蒸汽管道和集箱（如 15Cr1MoV 等）及相应成分的低合金耐热钢。

熔敷金属化学成分（%）

元素	C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W	S	P
标准值	0.05~ 0.12	0.70~ 1.10	≤0.60	0.80~ 1.50	0.70~ 1.00	0.20~ 0.35	0.25~ 0.50	≤0.030	≤0.030
例值	0.075	0.75	0.45	1.20	0.90	0.25	0.35	0.013	0.017

熔敷金属力学性能（焊后 730℃±15℃×5h 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	≥15	≥27
例值	640	540	23	140

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。