

## PP-R406Fe

PP-R406Fe 是铁粉低氢钾型药皮含 Cr2.25%-Mo1.0% 的珠光体耐热钢焊条，通常采用直流反接，也可交流施焊，短弧操作，可进行全位置焊接。具有高温抗氧侵蚀性能。焊前焊件预热至 160~200℃，并保持该层间温度。焊后需经高温回火处理。

适用于 Cr2.5-Mo 类（如 12Cr2MoG、12Cr2Mo1R、T22、P22 等）珠光体耐热钢的焊接。如工作温度为 580℃ 以下的锅炉受热面管子和工作温度为 550℃ 以下的蒸汽管道、集箱及高温合成化工机械、石油裂化设备、压力容器等。

### 熔敷金属化学成分 (%)

元素	C	Mn	Si	Cr	Mo	S	P
标准值	0.05~0.12	≤0.90	≤1.00	2.00~2.50	0.90~1.20	≤0.030 ≤0.015*	≤0.030 ≤0.025*
例值	0.080	0.68	0.58	2.25	1.10	0.012	0.020

注：\*元素含量为 NB/T 47018 所要求。

### 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 <sub>m</sub> / MPa	屈服强度 R <sub>eL</sub> 或 R <sub>p0.2</sub> / MPa	伸长率 A / %	常温冲击吸收功 A <sub>KV</sub> / J
标准值	≥620 620~740*	≥530	≥15 ≥20*	≥27 ≥54*
例值	680	570	24	140

注：\*数值为 NB/T 47018 所要求。

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≤10.0mL/100g（水银法）。

### 参考电流

焊条直径 / mm	3.2	4.0	5.0
焊接电流 / A	100~130	140~180	180~220

### 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。