

## PP-R427A

PP-R427A 是低氢钠型药皮的贝氏体耐热钢焊条。直流反接，短弧操作，适合全位置焊接。

适用于常规新型锅炉水冷壁 T/P23 管道用耐热钢的焊接。

### 熔敷金属化学成分 (%)

元素	C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Ni	V	W	Nb
标准值	≤ 0.08	≤ 0.80	≤ 0.40	≤ 0.010	≤ 0.015	2.00~ 2.60	0.08~ 0.20	0.40~ 0.80	0.10~ 0.30	1.30~ 2.00	0.010~ 0.060
例值	0.058	0.65	0.27	0.007	0.010	2.32	0.11	0.60	0.21	1.50	0.03

### 熔敷金属力学性能 (焊后 750℃±15℃×2h 回火处理)

试验项目	抗拉强度 $R_m$ / MPa	屈服强度 $R_{eL}$ / MPa	伸长率 A / %	常温冲击吸收功 $A_{KV}$ / J
标准值	≥590	≥490	≥15	≥27
例值	640	520	19	115

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	2.5	3.2	4.0	5.0
焊接电流 / A	70~90	90~120	140~170	180~210

注意事项：

1. 焊前焊条须经 350~380℃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。
3. 焊件预热和层间温度为 220~260℃。