

PP-R817

PP-R817 是低氢钠型药皮含 Cr11.0%-Mo0.9%-Ni0.8%-W0.5%-V 的马氏体耐热钢焊条，采用直流反接，短弧操作，可进行全位置焊接。焊接时，焊件预热和层间保温为 350~450℃，焊后需经高温回火处理。

用于焊接工作温度为 600~650℃的 Cr11MoNiWV 类热强钢，如受热面管子，也可焊接工作温度为 580℃以下的蒸汽管道和过热器管等。

熔敷金属化学成分 (%)

元素	C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni
标准值	≤0.19	0.50~1.00	≤0.50	9.50~12.00	0.80~1.00	0.40~1.10
例值	0.090	0.66	0.31	11.00	0.94	0.70
元素	V	W	S	P	Cu	-
标准值	0.20~0.40	0.40~0.70	≤0.030	≤0.035	≤0.50	-
例值	0.30	0.51	0.014	0.020	0.02	-

熔敷金属力学性能 (焊后 750℃±15℃×4h 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	≥730	—	≥15	—
例值	790	—	19	—

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	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。