

PP-H08Cr2MoA

PP-H08Cr2MoA 是珠光体耐热钢用镀铜埋弧焊丝，焊接工艺性能优良，电弧燃烧稳定、脱渣容易，焊缝成型美观，具有优良的抗裂性能和较高的低温冲击性能。

与烧结焊剂 SJ101 等相配合，可用于焊接 Cr2.5Mo 类（如 12CrMoG、T22、P22 等）珠光体耐热钢。也可用于蒸汽管道、石油裂化设备、高温合成化工机械等相应强度等级的低合金钢结构的焊接

焊丝化学成分（%）

元素	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
标准值	≤0.10	0.40~ 0.70	0.15~ 0.35	≤0.030 ≤0.015*	≤0.030 ≤0.025*	2.00~ 2.50	≤0.30	0.90~ 1.20	≤0.20
例值	0.075	0.58	0.21	0.008	0.014	2.25	0.04	1.05	0.08

注：*元素含量为 NB/T 47018 所要求。

熔敷金属力学性能(690±15℃×1h)：

配合焊剂	企业型号	相当 AWS 型号	试验项目	抗拉强度 R_m / MPa	屈服强度 $R_{p0.2}$ / MPa	伸长率 A / %	冲击吸收功 A_{KV} / J
SJ101	F62P2- H08Cr2MoA	-	标准值	620~760	≥540	≥17	27/-20℃
			例值	710	620	24	120

注：满足 NB/T 47018 要求：伸长率 $A \geq 20$ ；冲击吸收功 $A_{KV} \geq 34J$ 。

焊缝射线探伤要求：I 级

注意事项：

1. 焊接前应严格清楚焊接区的油污、锈迹、水分等杂质。
2. 焊剂在使用前须经 300~350℃ 烘焙 2h。