

PP-H08CrMoVA

PP-H08CrMoVA 是 1.25%Cr-0.5%Mo-0.25%V 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。

与熔炼焊剂 HJ250、HJ350 或烧结焊剂 SJ101 等相配合，可用于焊接工作温度在 540℃ 以下的蒸汽管道、锅炉受热面管子等。也可用于石油裂化设备、高温合成化工机械及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	V	Cu
标准值	≤0.10	0.40~0.70	0.15~0.35	≤0.030 ≤0.015*	≤0.030 ≤0.025*	1.00~1.30	≤0.30	0.50~0.70	0.15~0.35	≤0.20
例值	0.075	0.58	0.21	0.009	0.013	1.21	0.04	0.58	0.25	0.10

注：*元素含量为 NB/T 47018 所要求。

熔敷金属力学性能 (730±15℃×2h)：

配合焊剂	GB 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	F55P2-H08CrMoVA	F8P2-EB2-B2	标准值	550~700	≥470	≥20	27/-20℃
			例值	690	590	25	140

注：满足 NB/T 47018 要求：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。