

PP-H10Mn2SiNiMoA

PP-H10Mn2SiNiMoA 是 690Mpa 级低合金钢镀铜埋弧焊丝，焊接工艺性能优良，电弧燃烧稳定、脱渣容易，焊缝成型美观。焊缝具有低 S、P 含量、低扩散氢含量、良好的抗裂性能等特点。

与烧结 SJ105 相配合，可用于焊接船舶、起重机械、车辆、石油化工、锅炉及压力容器等相应强度等级的低合金钢结构。

焊丝化学成分 (%)

元素	C	Mn	Si	S	P	Al	Ni	Mo	Cu	Ti
标准值	≤0.12	1.25~	0.40~	≤0.020	≤0.020	≤0.10	0.50~	0.20~	≤0.20	≤0.20
		1.80	0.80	≤0.015*			1.00	0.55		
例值	0.030	1.65	0.65	0.008	0.012	0.005	0.82	0.35	0.11	0.05

注：*元素含量为 NB/T 47018 所要求。

熔敷金属力学性能 (620±15℃×1h)：

配合 焊剂	GB 型号	相当 AWS 型号	试验 项目	抗拉 强度	屈服 强度	伸长率 A / %	冲击 吸收功 A _{KV} / J
				R _m / MPa	R _{p0.2} / MPa		
SJ105	F69P3- H10Mn2SiNiMoA	F10P3- EF3-F3	标准值	690~830	≥610	≥16	27/-30℃
			例值	750	670	25	80

注：满足 NB/T 47018 要求：伸长率 A≥20；冲击吸收功 A_{KV}≥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。