

# PP-H13CrMoA

PP-H13CrMoA 是 1.25%Cr-0.5%Mo 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 520℃ 以下的 1.0%Cr-0.5%Mo 珠光体耐热钢，如锅炉管道、压力容器、石油精炼设备等结构的 15CrMo、12CrMo 等材料。

焊丝化学成分 (%)

元素	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
标准值	0.11~ 0.16	0.40~ 0.70	0.15~ 0.35	≤0.030 ≤0.015*	≤0.030 ≤0.025*	0.80~ 1.10	≤0.30	0.40~ 0.60	≤0.20
例值	0.013	0.58	0.25	0.008	0.012	0.95	0.03	0.50	0.11

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	GB 型号	相当 AWS 型号	试验项目	抗拉强度 R <sub>m</sub> / MPa	屈服强度 R <sub>p0.2</sub> / MPa	伸长率 A / %	冲击吸收功 A <sub>KV</sub> / J
SJ101	F55P2- H13CrMoA	F8P2-EB2-B2	标准值	550~700	≥470	≥20	27/-20℃
			例值	650	550	27	140

注：满足 NB/T 47018 要求：冲击吸收功 A<sub>KV</sub>≥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。