

PP-H1Cr5Mo

PP-H1Cr5Mo 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，具有优良的力学性能。

与烧结焊剂 SJ101 等相配合，可用于焊接 Cr5Mo 类（如 12Cr5Mo、T5、P5 等）耐热、耐腐蚀合金钢。

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	≤0.50	≤0.025 ≤0.015*	≤0.025	4.50~ 6.00	≤0.30	0.45~ 0.65	≤0.35
例值	0.075	0.58	0.21	0.010	0.012	5.50	0.04	0.55	0.13

注：*元素含量为 NB/T 47018 所要求。

熔敷金属力学性能(760±15℃×4h)：

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- H1Cr5Mo	F8P2- EB6-B6	标准值	550~700	≥470	≥20	27/-20℃
			例值	630	510	31	100

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。