

## PP-TIG-R72

PP-TIG-R72 是含 9%Cr-1.5%W-Mo-V-Nb 的耐热钢钨极氩弧焊丝。焊缝金属具有较好的力学性能，全位置焊接性能良好。通常焊接时，焊件需预热和保持道间温度 200~300℃，焊后进行 745~775℃回火处理。

用于焊接工作温度在 650℃及以下的 A213-T92/A335-P92（俗称 T/P92）等耐热钢结构，如超临界压力锅炉的蒸汽管道和过热管等的手工钨极氩弧焊打底及全氩焊。

### 焊丝化学成分（%）

元素	C	Mn	Si	Cr	Mo	V	Ni
标准值	0.08~ 0.18	0.50~ 1.10	≤0.40	8.50~ 9.50	0.30 ~0.60	0.15~ 0.25	0.40~ 0.80
例值	0.12	0.80	0.32	8.80	0.45	0.20	0.52
元素	W	Nb	Al	S	P	Cu	其他元素总量
标准值	1.50~ 2.00	0.03~ 0.07	≤0.030	≤0.010	≤0.015	≤0.15	≤0.50
例值	1.80	0.05	0.005	0.007	0.009	0.02	≤0.50

### 熔敷金属力学性能（焊后 760℃±15℃×5h 回火处理）

试验项目	抗拉强度 $R_m$ / MPa	屈服强度 $R_{p0.2}$ / MPa	伸长率 A / %	常温冲击吸收功 $A_{KV}$ / J
标准值	≥620	≥510	≥16	≥41
例值	720	595	19	130

### 焊丝规格

焊丝直径 / mm	1.0	1.2	1.6	2.0	2.5
-----------	-----	-----	-----	-----	-----

X 射线探伤：I 级。

### 注意事项：

1. 焊前必须对焊件清除铁锈、镀层、油污、水分和杂质等污染物。
2. 焊接时的环境风速应小于 1 m / s。有风处应采取挡风措施焊接。
3. 应使用焊接用的氩气，Ar ≥99.99 %。
4. 当焊缝背面充氩气时，气体流量应是正面的 1/2，以免形成背面正压而产生根部未焊透。