

## PP-J421

PP-J421 是氧化钛型药皮的低碳钢焊条，具有优良的焊接工艺性能，电弧稳定柔和，再引弧容易，飞溅少，焊道美观，交直流两用，可全位置焊接。

适用于焊接低碳钢结构，特别适用于薄板小件、薄壁管道及短焊缝的间断焊，以及要求表面光洁美观的盖面焊。

### 熔敷金属化学成分 (%)

元 素	C	Mn	Si	S	P
标准值	—	—	—	≤0.035	≤0.040

### 熔敷金属力学性能 (焊态)

试验项目	抗拉强度 $R_m$ / MPa	屈服强度 $R_{eL}$ / MPa	伸长率 A / %	0℃ 冲击吸收功 $A_{KV}$ / J
标准值	≥420	≥330	≥17	—

X 射线探伤：II 级。

### 参考电流 (DC 或 AC)

焊条直径 / mm	2.5	3.2	4.0
焊接电流 / A	70~90	90~130	140~190

注意事项：一般情况下焊条拆包可用。如有受潮，在使用前予以 100℃~150℃烘焙 1 小时。