

PP-J422

是氧化钛钙型药皮的低碳钢焊条，具有优良的焊接工艺性能，电弧稳定，焊道美观，飞溅少，交直流两用，可进行全位置焊接。

适用于焊接较重要的低碳钢和强度等级低的低合金钢结构和相应级别的压力容器及承压管道，如 Q235-A、20、Q295 (09Mn2) 等钢种。

熔敷金属化学成分 (%)

元素	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	V
标准值	≤0.20	≤1.20	≤1.00	≤0.035 ≤0.020*	≤0.040 ≤0.030*	≤0.20	≤0.30	≤0.30	≤0.08
例值	0.078	0.45	0.18	0.018	0.025	-	-	-	-

注： *元素含量为 NB/T 47018 所要求。

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°C冲击吸收功 A_{KV} / J
标准值	≥430 430~550*	≥330	≥20	≥27 ≥54*
例值	475	375	30	90

注： *数值为 NB/T 47018 所要求。

X 射线探伤： II 级。

参考电流

焊条直径 / mm	2.5	3.2	4.0	5.0
焊接电流 / A	70~100	100~150	160~210	180~270

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°C~150°C 烘焙 1 小时。