

PP-J422C

PP-J422C 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。

适用于焊接普通强度的船舶用钢（如 A、B、D 或 E 级）结构、管道容器等，也可焊接其他较为重要的低碳钢和强度等级低的低合金钢结构。

熔敷金属化学成分（%）

元 素	C	Mn	Si	S	P
标准值	≤0.12	0.30~0.60	≤0.25	≤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_{eH} / MPa	伸长率 A / %	-20℃ 冲击吸收功 A_{KV} / J
标准值	400~560	≥306	≥22	≥47

参考电流（DC 或 AC）

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

产品认可船级社及等级

认可船级社	CCS（中国）	LR（英国）	DNV（挪威）
认可等级	3	3	3

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。