

## PP-J424

是氧化铁型药皮的低碳钢焊条，可交直流两用。其特点是熔深大，熔化速度快，并由于焊缝中含锰量较高，抗热裂性能较好。适用于平焊和平角焊。

### 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	≥22	—

X 射线探伤: I 级

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	60~80	80~130	140~190	180~250

注意事项:

1. 焊前焊条须经 150℃~200℃ 烘焙 1 小时。
2. 焊接时须用短弧操作。