

PP-J426

PP-J426 是低氢钾型药皮的碳钢焊条。可交直流两用，适合全位置焊接。具有良好的力学性能和抗裂性能。

适用于焊接重要的低碳钢、低合金钢结构和相应级别的压力容器及承压管道。如 Q235-C、09Mn2、20R 等。

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 ≤0.015**	≤0.040 ≤0.025**	≤0.20	≤0.30	≤0.30	≤0.08
例值	0.067	1.05	0.40	0.015	0.020	0.02	0.02	0.02	0.01

注：1. *元素总量≤1.50%。

2. **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 / %	-30℃冲击吸收功 A_{KV} / J
标准值	≥430 430~550*	≥330	≥20	≥27 ≥54*
例值	520	420	30	140

注：*数值为 NB/T 47018 所要求。

X 射线探伤：I 级。

药皮含水量或熔敷金属扩散氢含量：≤0.25 %或≤10.0mL/100g (水银法)。

参考电流

焊条直径 / mm	2.5	3.2	4.0	5.0
焊接电流 / A	60~90	90~130	150~190	180~230

注意事项：

1. 焊前焊条须经 350℃ 烘焙 1 小时，随烘随用。
2. 焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水分等杂质。
3. 焊接时须用短弧操作，以窄道焊为宜。