

## PP-J427CrCuSb

PP-J427CrCuSb 是低氢钠型药皮的碳钢焊条。采用直流电源，适用于全位置焊接。焊条操作工艺性能良好；焊缝具有良好耐硫酸露点腐蚀性能。

主要应用于耐酸钢的焊接，如 PNS 耐酸钢及 JNS 耐酸钢。

熔敷金属化学成分 (%)

| 元素  | C     | Mn        | Si    | Cr        | Cu        | Sb        | S      | P      |
|-----|-------|-----------|-------|-----------|-----------|-----------|--------|--------|
| 标准值 | ≤0.10 | 0.40~1.00 | ≤0.50 | 0.50~1.00 | 0.25~0.50 | 0.04~0.15 | ≤0.015 | ≤0.020 |
| 例值  | 0.062 | 0.68      | 0.44  | 0.73      | 0.35      | 0.094     | 0.012  | 0.013  |

熔敷金属力学性能 (焊态)

| 试验项目 | 抗拉强度<br>$R_m$ / MPa | 屈服强度<br>$R_{eL}$ / MPa | 伸长率<br>A / % |
|------|---------------------|------------------------|--------------|
| 标准值  | ≥440                | ≥340                   | ≥22          |
| 例值   | 580                 | 490                    | 25           |

X 射线探伤：I 级。

药皮含水量或熔敷金属扩散氢含量：≤0.30%或≤10.0mL/100g（水银法）。

参考电流

| 焊条直径 / mm | 3.2     | 4.0     | 5.0     |
|-----------|---------|---------|---------|
| 焊接电流 / A  | 100~130 | 140~180 | 180~230 |

注意事项：

1. 焊前焊条须经 350~380℃ 烘焙 1~2 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。