

PP-J502

PP-J502 是氧化钛钙型药皮的低碳钢焊条，交直流两用，可进行全位置焊接。

适用于中碳钢、部分低合金钢结构的焊接，如 Q345 (16Mn) 等。

熔敷金属化学成分 (%)

元素	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	V
标准值	≤0.15	≤1.25	≤0.90	≤0.035	≤0.040	≤0.20	≤0.30	≤0.30	≤0.08
例值	0.086	0.78	0.21	0.015	0.025	-	-	-	-

注：允许添加其他合金元素≤0.50%。

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	≥490	≥400	≥20	≥27
例值	545	440	31	70

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	70~90	100~140	150~210	180~260

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。