

PP-J507-1

PP-J507-1 是低氢钠型药皮的高韧性碳钢焊条。具有良好的力学性能、抗裂性能及较高的低温冲击韧性。直流反接，可进行全位置焊接。

用于焊接相应强度等级的碳钢和低合金钢，满足焊缝对低温冲击韧性的要求。

熔敷金属化学成分 (%)

元素	C	Mn*	Si	S	P	Cr*	Ni*	Mo*	V*
标准值	≤0.10	0.85~1.40	≤0.65	≤0.025	≤0.030	≤0.20	≤0.30	≤0.30	≤0.08
例值	0.075	1.25	0.48	0.011	0.015	0.10	0.02	0.02	0.01

注：*元素总量≤1.75%。

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 / %	-46℃冲击吸收功 A_{KV} / J
标准值	≥490	≥400	≥20	≥27
例值	535	440	31	142

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	140~180	180~220

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。