

## PP-J507C

PP-J507C 是低氢钠型药皮的低碳钢焊条，采用直流反接，短弧操作，全位置操作性能优良，气孔敏感性小，脱渣容易，焊缝金属具有优异的塑性、韧性和抗裂性能，低温冲击韧性较高。

适用于焊接如 A36、D36、E36 等级别的船舶用钢结构或其他低碳、中碳钢、部分低合金钢结构和相应强度级别的压力容器及承压管道等。

### 熔敷金属化学成分 (%)

元素	C	Mn*	Si	S	P	Cr*	Ni*	Mo*	V*
标准值	≤0.12	≤1.60	≤0.75	≤0.035	≤0.040	≤0.20	≤0.30	≤0.30	≤0.08

### 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 $R_{eH}$ / MPa	伸长率 A / %	-20℃ 冲击吸收功 $A_{KV}$ / J
标准值	490~660	≥375	≥22	≥47

熔敷金属扩散氢含量：≤5.0mL/100g (甘油法)。

### 参考电流 (DC<sup>+</sup>)

焊条直径 / mm	2.5	3.2	4.0	5.0
焊接电流 / A	60~90	90~120	130~170	170~210

### 产品认可船级社及等级

认可船级社	CCS (中国)	LR (英国)	DNV (挪威)
认可等级	3YH10	3YHH	3YH10

### 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。