

PP-J507RH

PP-J507RH 是低氢钠型药皮的高韧性超低氢焊条，工艺性能较好。焊缝具有良好的塑性、低温韧性和抗裂性能。采用直流反接，可进行全位置焊接。

适用于海洋平台、压力容器、高压管道、锅炉、桥梁及其他低合金钢重要结构的焊，如 EH36 (E36)、09MnD、16MnDR、15MnNiDR、20MnMoD 等。

熔敷金属化学成分 (%)

元素	C	Mn	Si	Ni	Mo	S	P
标准值	≤0.10	≤1.60	≤0.50	0.35~0.80	≤0.30	≤0.015	≤0.025
例值	0.066	1.10	0.28	0.65	0.12	0.008	0.012

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} 或 $R_{p0.2}$ / MPa	伸长率 A / %	-40℃冲击吸收功 A_{KV} / J
标准值	490~610*	≥400	≥20	≥54*
例值	540	450	32	160

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：

≤0.10%或≤5.0mL/100g (色谱法或水银法) 或≤2.0mL/100g (甘油法)。

参考电流

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

注意事项：

1. 焊前焊条须经 350℃~400℃烘焙 1~2 小时，建议放入 100~150℃保温筒内随用随取。
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。