

## PP-J557R

PP-J557R 是低氢钠型高韧性低合金钢焊条。采用直流反接，短弧操作，适用于全位置焊接。焊条有较好的工艺性能。焊缝具有良好的塑性、低温韧性和抗裂性能。

适用于焊接压力容器、承压管道、高参数低温球罐及高寒环境下使用的工程机械，如 Q370R (15MnNbR)、15MnNbDR、20MnMoD 等。

### 熔敷金属化学成分 (%)

元素	C	Mn	Si	Ni	Mo	S	P
标准值	≤0.10	1.00~1.60	≤0.50	0.40~0.85	≤0.30	≤0.015	≤0.025
例值	0.068	1.25	0.25	0.68	0.18	0.008	0.015

### 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 / %	-40℃冲击吸收功 $A_{KV}$ / J
标准值	≥550	≥460	≥17	≥54
例值	610	500	27	100

X 射线探伤：I 级。

药皮含水量或熔敷金属扩散氢含量：≤0.15%或≤5.0mL/100g (水银法)。

### 参考电流

焊条直径 / mm	3.2	4.0	5.0
焊接电流 / A	80~120	130~180	170~210

### 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。