

PP-J606CrNiCu

PP-J606CrNiCu 是铁粉低氢型药皮耐侯钢焊条，熔敷效率在 110%左右。通常采用直流反接，但可交流施焊，适用于全位置焊接。焊条工艺性能良好，熔深适中，飞溅小，成形美观，焊缝具有良好的塑性和韧性。

应用于抗拉强度为 590MPa 级的耐侯及耐海洋腐蚀钢。

熔敷金属化学成分 (%)

元素	C	Mn	Si	Cr	Ni	Cu	S	P
标准值	≤0.10	1.00~2.00	≤0.60	0.30~0.90	0.20~0.90	0.30~0.60	≤0.030	≤0.030
例值	0.070	1.45	0.30	0.68	0.70	0.41	0.014	0.016

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 / %	-30℃冲击吸收功 A_{KV} / J
标准值	≥590	≥490	≥20	≥27
例值	670	550	27	98

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	100~130	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。