

PP-J607

PP-J607 是低氢钠型药皮的低合金高强度钢焊条，采用直流反接，可进行全位置焊接。

适用于焊接中碳钢和部分低合金高强度钢结构及相应级别的压力容器及承压管道的焊接。如 Q420 (15MnVN) 等。

熔敷金属化学成分 (%)

元素	C	Mn	Si	Ni	Mo	S	P
标准值	≤0.12	1.00~1.75	≤0.60	≤0.90	0.25~0.45	≤0.030 ≤0.015*	≤0.030 ≤0.025*
例值	0.085	1.52	0.48	0.01	0.35	0.013	0.021

注：*元素含量为 NB/T 47018 所要求。

熔敷金属力学性能 (焊后 620℃±15℃×1h 回火热处理)

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 / %	-30℃冲击吸收功 A_{KV} / J
标准值	≥590 590~710*	≥490	≥15 ≥20*	≥27 ≥54*
例值	680	580	25	90

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：≤0.15%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	90~120	130~170	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。
3. 焊接时须用短弧操作，以窄道焊为宜。