

## PP-J607Ni

PP-J607Ni 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。熔敷金属在 350℃ 以下保持焊态强度，在 375℃ 以上开始明显软化，具有良好的抗再热裂性能。

适用于相应强度等级，并有再热裂纹倾向钢结构的焊接，如核反应堆壳体、锅炉汽包、化工容器、贮罐等。

### 熔敷金属化学成分 (%)

元素	C	Mn	Si	Ni	S	P
标准值	≤0.10	1.00~1.70	≤0.80	1.20~1.50	≤0.030	≤0.030
例值	0.080	1.50	0.52	1.35	0.012	0.020

### 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	≥590	≥490	≥15	≥34
例值	660	570	24	90

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。