

PP-J607RH

PP-J607RH 是低氢钠型药皮的高韧性超低氢低合金高强度钢焊条，具有良好的缺口冲击韧性和抗裂性能，是屈服强度为 490MPa 级的低焊接裂纹敏感性钢（简称 WDL 钢）的专用焊条，采用直流反接，可进行全位置焊接。

适用于焊接压力容器、液化气体铁道罐车、大型球罐（如氧气、液化石油气、乙烯球罐等）、水电站下降管、海洋工程、桥梁及高寒地区使用的大型矿山机械等重要结构。与国产 WDL610D（07MnMoVR）、WDL610E（07MnNiVDR）和日本 HT60CF 等钢种可达到良好的匹配。也适用于 10Ni3MoVD、15NiCuMoNb5（WB36）等钢的焊接。

熔敷金属化学成分（%）

元素	C	Mn	Si	Ni	Mo	S	P
标准值	≤0.12	1.00~1.70	≤0.80	0.60~1.20	0.10~0.40	≤0.015	≤0.025
例值	0.072	1.50	0.36	1.00	0.25	0.010	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} 或 $R_{p0.2}$ / MPa	伸长率 A / %	-50℃冲击吸收功 A_{KV} / J
标准值	≥610 610~710*	≥490	≥17 ≥20*	≥54
例值	680	560	25	85

注：1. *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≤5mL/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。