

PP-J506低碳钢焊条

产品名称	PP-J506低碳钢焊条
公司名称	南宫市鹤特焊接材料制造厂
价格	9.00/公斤
规格参数	上海:电力 PP-J506:R307 焊芯直径:3.2
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家庙开发区
联系电话	13482960134

产品详情

PP-J506是低氢钾型药皮的低碳钢焊条，具有良好的力学性能和抗裂性能，交直流两用，可进行全位置焊接。交流焊接。

适用于中碳钢、部分低合金钢结构和相应级别的压力容器及承压管道的焊接，如16MnR、09Mn2Si等。

熔敷金属化学成分（%）

元素	C	Mn*	Si	S	P	Cr*	Ni
标准值	0.12	1.60	0.75	0.035 0.020**	0.040 0.030**	0.20	0.01

注：1. *元素总量 1.75%。

2. **元素含量为JB/T4747所要求。熔敷金属力学性能（焊态）

试验项目	抗拉强度 Rm/ MPa	屈服强度 ReL/ MPa
标准值	490	420

490~590*

注：*数值为JB/T4747所要求。X射线探伤：

药皮含水量或熔敷金属扩散氢含量： 0.30%或 4.0mL/100g（甘油法）。参考电流（DC+或AC）

焊条直径

焊接电流

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。