

电力PP-R727焊条

产品名称	电力PP-R727焊条
公司名称	清河县瑞克耐磨材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	河北省邢台市清河县
联系电话	13833905496

产品详情

上海电力PP-R727焊条

订货热线《13833905496》电话《1383-3905496》【重合同，守信用，以质量求生存，以信誉求发展】我公司生产和销售各种型号的焊条焊丝，由于型号繁多，网站上有部分型号没有列出，如果本站没有找到你需要的焊条型号，请联系我们的电话咨询！

PP-R727是低氢钠型药皮含9%Cr-1.5%W-Mo-V-Nb的耐热钢焊条，采用直流反接，短弧操作，可进行全位置焊接。焊前焊件预热至200~300℃，并保持该层间温度。焊后需经745~775℃回火处理。

用于焊接工作温度在650℃及以下的10Cr9MoW2VNbBN、A213-T92/A335-P92（俗称T/P92）等耐热钢结构，如超临界压力锅炉的蒸汽管道和过热管等。

熔敷金属化学成分（%）

元素	C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni	V	Nb	W	S	P
标准值	0.07~	0.50~		8.50~	0.30~	0.40~	0.15~	0.02~	1.50~		
	0.13	1.10	0.40	10.50	0.60	0.80	0.25	0.10	2.20	0.010	0.015
例值	0.084	1.00	0.32	9.20	0.40	0.65	0.20	0.05	1.68	0.006	0.009

熔敷金属力学性能（焊后760±15℃×5h回火处理）

试验项目	抗拉强度	屈服强度	伸长率	常温冲击吸收功
	Rm/ MPa	ReL或Rp0.2/ MPa	A / %	AKV/ J
标准值	620	510	16	41
例值	690	560	21	90

X射线探伤： 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