

# 电力牌PP-TIG-R30耐热钢焊丝批发

产品名称	电力牌PP-TIG-R30耐热钢焊丝批发
公司名称	清河县哈撒伟焊接材料科技有限公司
价格	28.00/公斤
规格参数	品牌:电力 型号:PP-TIG-R30 产地:上海
公司地址	河北省邢台市清河县康复路45号(指坊头社区南)
联系电话	0319-8180705 15630943108

## 产品详情

PP-TIG-R30是含Cr1.25 %-Mo0.5 %的低合金耐热钢钨极氩弧焊丝。焊缝金属焊缝金属具有优良的塑性和韧性。焊缝成形美观，全位置焊接性能良好。通常焊接时，焊件需预热和保持道间温度160~200 ，焊后进行675~705 回火处理。

用于焊接工作温度在550 以下锅炉受热面管子和520 以下蒸汽管道及高压容器、石油精炼设备（如15CrMo、P11、P12等钢）的手工钨极氩弧焊打底及全氩焊。也可用于30CrMnSi铸钢件的修补等。

### 焊丝化学成分（%）

元素	C	Mn	Si	Cr	Mo	S	P	Cu	其他元素 总量
标准值	0.05~ 0.12	0.75~ 1.05	0.45~ 0.70	1.10~ 1.40	0.45~ 0.65	0.025	0.025	0.30	0.50

### 熔敷金属力学性能（焊后690 ± 15 × 1h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	Rp0.2 / MPa	A / %	AKV / J
标准值	540	440	17	47

### 焊丝规格

焊丝直径 / mm	1.0	1.2	1.6	2.0	2.5
-----------	-----	-----	-----	-----	-----

X射线探伤： 级。

注意事项：

1. 焊前必须对焊件清除铁锈、镀层、油污、水分和杂质等污染物。
2. 焊接时的环境风速应小于1 m/s。有风处应采取挡风措施焊接。
3. 应使用焊接用的氩气，Ar 99.99 %。
4. 当焊缝背面充氩气时，气体流量应是正面的1/2，以免形成背面正压而产生根部未焊透。