碳钢及高强钢用气保焊丝

TM-58

2、控制气体流量约20-25L/mir

适用焊接位置

(mm)	0.8	1.0	1.2	线径(m
流范围(A)	60-160	80-230	120-300	电流范
压范围(V)	18-24	18-30	18-32	电压范