280 25 450 (11.4) 8.6 (3.8) 3/4 (19)

75% Ar + 25% CO₂

0.045 (1.2) 平焊和平角焊

[illegible] 24L/min下获得的；

[illegible] 平焊、平角焊、横焊、立向上焊和仰焊。

熔敷金属化学[illegible]

HOBART
HOBART

	C	Mn	Si	P	S	Ni	B
AWS标准	0.12	1.50	0.9	0.03	0.03	0.8-1.10	-
GB/T标准	-	-	-	-	-	-	-
例 值	0.07	1.36	0.31	0.008	0.009	0.85	0.0032

熔敷金属机械性能

	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa
[illegible]	[illegible]	[illegible]