TFW-309MoLD

保护气体

.8%）

100%CO$_2$（纯度须大于99

注意事项

注意事项。

请参照第2页焊接工艺注意事项之不锈钢药芯焊

熔敷金属化学成分(wt%)

Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
1.0	0.04	0.03	21.0-25.0	12.0-16.0	2.0-3.0	0.75

	C	Mn
AWS标准	0.04	0.5-2.5

电压范围(V

平焊	23-[illegible]	-	27-32
立、仰焊	[illegible]	-	-