



11. 焊前必须对工件表面清除锈迹、油污、水谷等杂质。
12. 焊丝在焊接过程中应保持干燥。
13. 焊接时电极与工件应保持适当的距离。
14. 焊接时电极与工件应保持适当的角度。
15. 焊接时电极与工件应保持适当的速度。
16. 焊接时电极与工件应保持适当的电流。
17. 焊接时电极与工件应保持适当的电压。
18. 焊接时电极与工件应保持适当的频率。
19. 焊接时电极与工件应保持适当的功率。
20. 焊接时电极与工件应保持适当的效率。

