20。特别适用于347、2209的

储槽

注意事项

请参照 焊接工艺注意事项之焊剂使用注意事项。

焊丝化学成份(wt%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	TW-2209	ER2209	S2209
AWS标准	0.03	0.9	1.0-2.5	0.3-0.65	0.03	0.03	19.5-23	9.0-11.0	0.75	0.75