的焊接。

保护气体

75%-85%Ar，其余

CO_2

注意事项

1、焊接[illegible]以150-3[illegible]℃预热，焊

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	V	Ni
AWS标准	-	≥0.50	1.0	0.030	0.030	≥0.30	≥0.20	≥0.10	≥0.50
CO2保护标准	-	-	-	-	-	-	-	-	-
例 值	0.058	0.85	0.30	0.014	0.008	1.15	0.55	0.14	-