

# TIG 10M 10MYG-10MV



## 保护气体

100%Ar (纯度应大于99.99%)

## 注意事项

1、焊前焊件需预热至135-165℃

2、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

3、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

4、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

5、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

6、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

7、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

8、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

9、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

10、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

11、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

12、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

13、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

14、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

15、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

16、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

17、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

18、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

19、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

20、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

21、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

22、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

23、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

24、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

25、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

26、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

27、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

28、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

29、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

30、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

31、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

32、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

33、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min

34、焊接时气体流量控制要恰当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量为20-25L/min