

TIG-307(5015)焊条

GB/T 983 (E7077)



① 钎焊, 保持温度于 200℃。

② 适用于 ZURC 50 级低合金、低合金的钢。

③ 如压力容器、管道、锅炉等结构。

注意要项

- 1、焊接前焊条要先经 200~350℃ 烘至 2 小时。



图 1



图 2

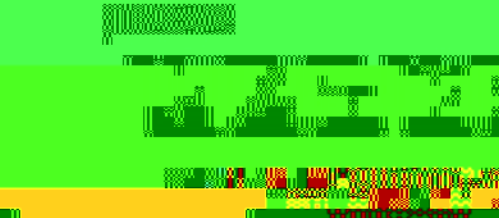


图 3



图 4

