

药皮类型: 低氢型

相当规格	特性与用途
<p>先及机</p> <p>AWS A</p> <p>EN ISO 15613-A E 69 8 Z B 3 2</p> <p>5-A E 69 8 Z B 3 2</p> <p>18275-B E / 816-N</p> <p>73211 E 7 R 16-N Q M 3</p>	<p>飞溅小, 焊接作</p> <p>适用于机械制造、压力容器、船舶、石油、化工</p> <p>US</p> <p>73211 E 7 R 16-N Q M 3</p>
<p>保护气体:</p> <p>100% CO₂ (纯度须大于99.8%)</p>	<p>注</p>

注意事项

1. 全道根焊时, 须保持150℃以下的退火温度。

