

相当埋弧焊生产率

操作性与用途

在此位置输入文字

EN ISO 2560-A E309L

42CrMo低合金调质钢用埋弧焊

熔敷效率高，可达140%。

EN ISO 2560-A E309L

在此位置输入文字

在此位置输入文字

在此位置输入文字

1、埋弧焊

- 2、为防止起弧发生缺陷，建议采用后退前进法焊接。
- 3、宜采用短弧焊接，如摆动运条，摆动幅度不超过焊条直径的3倍。

熔敷金属化学成份(wt%)

