JIS Z3313 T492T1-1CA-U

机械性能稳定。

推荐用于电力设备、平台、容器等需要消应力热处理结构的焊接。

保护气体

100% CO$_2$（纯度须大于99.8%）

注意事项

时，须尽量保持150±15℃的道间温度 [illegible] 焊缝金属性能。

熔敷金属化学成份(wt%)

GB/T标准	≥680	760-900	≥15	≥27/-30℃	AW
例 值	[illegible]	810	18	92/-30℃、[illegible]/-40℃	AW

焊接位置