服役温度可从低温到540°C。

保护气体

100%Ar（纯度应大于99.993%）

注意事项

……焊道常连接电流在100-200A时，气体流量约7-12L/min，200-300A时，气

1、气体流量控制要

等。但要特别关注气体纯度和混合比。

金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Co	Cr	Mo	V	W	其它
-	0.50	0.50	58.0min	[illegible]	[illegible]	[illegible]	20.0-23.0	[illegible]	8.0-10.0	-	[illegible]	[illegible]	[illegible]

4.0-7.0 0.04 [illegible] 0.08 0.50 Rem

GB/T标准

0.62