焊丝 不锈钢

EW-347H

注意：

注意事项之不锈钢药芯焊丝焊接工艺注意事项。

请参照

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb
AWS标准	0.08	0.5-2.5	1.0	0.04	0.03	18.0-21.0	9.0-11.0	8*C-1.0

Cu

线径(mm)		1.2	1.4
电流范围(A)	平焊	140-220	-
	立、仰焊	120-180	-
电压范围(V)			