镍合金用气弧焊丝

EN ISO

材质

种钢材焊接，9%Ni高强度钢焊接及软

钢表面

制覆面焊焊。放长温度可从低温到540°C

保护气体

3、适当选择焦气流量杯及控制钨电极的恰当伸出长度