

## 相当熔敷金属的力学性能

## 适用性与用途

42CrMo钢低氢型药芯焊条

GB 5105-2012

GB 5105-2012

EN ISO 2560-A E3133-11R2.2

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

GB 5105-2012

## 1、熔

- 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%)

