TS-309LD

不锈钢 [illegible] 用手焊

特性与用途

相当规格

309L-16

AWS

GB/T 983 E309L-16

EN ISO 3581-A

3581-B ES309-15

[illegible] 具有耐 [illegible] 大电流、抗裂性极佳等优点。[illegible] 能力。采用直流反接，可进行全位置焊接。

[illegible] 类型的 [illegible] 钢或异种钢以及高铬钢、[illegible] 高锰钢的焊接。

注意事项

请参照第2页焊接工艺注意事项之 [illegible] 手焊 [illegible] 接工艺注意事项

熔敷金属化学成份(wt%)

			140-18[illegible]	
仰焊	45-80	70-110	90-135	-

(A)

立、仰焊