相当规格

AWS

特性与用

注意事项

请参照第2 [illegible] 焊接工艺 [illegible] 意事项 [illegible] 之镍合金用手焊条焊接工艺注意事项 [illegible] 接工艺注意事项。

熔敷金属 [illegible] 成份(wt%)

	P	S	Ni	Cr	[illegible]	Fe	Nb
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

	C	Mn	S
AWS标准	0.10	0.75	[illegible]

.519

.42

例值

0

适用焊接位置