A5.20 E491T-1C

直流反接，全位置作业，尤其立

弧光柔和稳定，烟尘

10045 T49 2 T1-1 C1 A

的电流

1、多道焊接 保证获得优良的力学

0.08	0.35		AWS标	0.12	[illegible]	0.90	0.03	0.03
030	0.50	0.20	0.30	0.08	-		GB/T标准	0.18
007	0.005	0.012	0.021	[illegible]	[illegible]	[illegible]	例 值	0.041

0.50	0.20		
2.00	0.90	0.0	
1.19	0.46	0.0	

熔敷金属机械性能

推荐焊接参数：(DCEP)

线径(mm)	1.2
平 焊	180-300

14

16