碳钢及高强钢用氩弧焊丝

特性与用途	相当规格
适用于软钢 [illegible] 级高强度钢，作业性优 [illegible]	AWS A5.18 ER [illegible] -G

1、气体流量控制要适当，通常在焊接电流100-200A时，气体流量约7-12L/min；