不锈钢用气保焊丝

Ni10Nb

347、321、304，SUS 347、321、304等

方式及热输入，以确保获得理想的性能和

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S
AWS标准	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

例值 0.012 1.70 0.55 [illegible] 0.002 19.8 10.06 [illegible] 0.010 0.30

熔敷金属机械性能