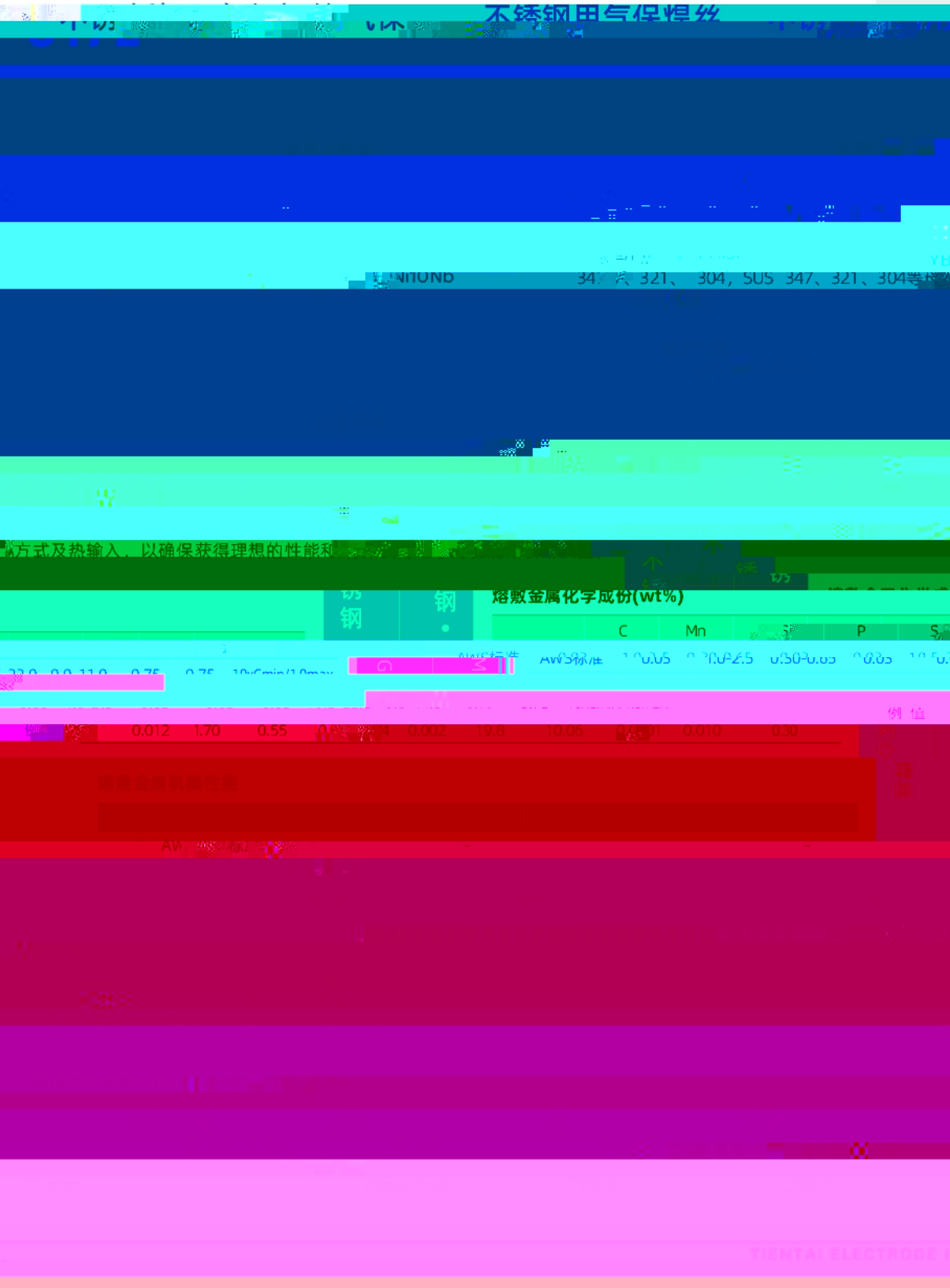
不锈钢用气保焊丝
347、321、304，505 347、321、304等
方式及热输入，以确保获得理想的性能和
熔敷金属化学成份(wt%)
C
Mn
P
0.012
1.70
0.55