

具有低

异，并具有低C、F、

请参照第2页焊接工艺注意事项之焊剂使用注意事项。

焊丝化学成分(wt%)

Ni		Mo		Cu		碳	AWS	GB/T29713	C	Mn	磷	硫
2.5	0.3-0.65	0.03	0.03	23.0-25.0	12.0-14.0	0.75	0.75	12% 钢	TW-30	AWS标准	0.03	1.0-
											0.01	530B1