

药皮类型: 低氢型



接, 电弧稳定、飞溅减少、焊渣易剥离、焊缝金属  
 冲击功 1A

EN ISO 15614-5-AE 69 B Z B

EN ISO 10355-1/632-A-135 2 P C11

适用于机械制造、压力容器、船舶、石油、化工

冲击功 90, 17632-2

JIS Z3313 T432T1-ICA-U

保护气体:

### 注意事项

1. 使用前应仔细阅读本焊丝说明书, 并严格按照说明书的要求进行使用。  
 2. 使用前应检查焊丝包装是否完好, 如发现焊丝受潮或变质, 应禁止使用。  
 3. 使用前应将焊丝在干燥箱中干燥 2 小时, 温度为 120℃。  
 4. 使用前应将焊丝在干燥箱中干燥 2 小时, 温度为 120℃。  
 5. 使用前应将焊丝在干燥箱中干燥 2 小时, 温度为 120℃。  
 6. 使用前应将焊丝在干燥箱中干燥 2 小时, 温度为 120℃。  
 7. 使用前应将焊丝在干燥箱中干燥 2 小时, 温度为 120℃。  
 8. 使用前应将焊丝在干燥箱中干燥 2 小时, 温度为 120℃。  
 9. 使用前应将焊丝在干燥箱中干燥 2 小时, 温度为 120℃。  
 10. 使用前应将焊丝在干燥箱中干燥 2 小时, 温度为 120℃。

