17632-A-142 4 P C11

离，焊缝

焊缝缺陷率低。各项力学

保护气

100% CO_2（纯度须大于99.8%）

注意事项

入量并保持150℃以下的道间温度以确保焊缝金属的韧

037 1.3 0.40 0.013 0.00