TWE-711

碳钢及 [illegible] 高强钢用药

熔敷 [illegible] 化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni

Mo	V	Cu
0.20	0.30	0.08	0.35

推荐焊接参数：(DCEP)

线径(mm)		1.2	1.2	1.4	1.4	1.6	1.6
电流	平、横焊	180-340		-		-	
				30		-	-
电压范围(V)	平、横焊	25-34	25-				
	立、仰焊			24-30		-	-