

Welding

Welding



Preheat 150°C以上, 道间温度保持175-250°C, 焊后施以...

使用DCEM1...

熔敷金属化学成份(wt%)

Element	Value
C	0.05
Mn	0.05
P	0.005
S	0.005
Si	0.05
Fe	0.05
Ni	0.05
Cr	0.05
Mo	0.05
Al	0.05
Ca	0.05
Mg	0.05
Na	0.05
K	0.05
Cl	0.05
F	0.05
O	0.05
H	0.05
N	0.05
Ar	0.05
Ne	0.05
He	0.05
Li	0.05
Be	0.05
B	0.05
Cu	0.05
Zn	0.05
Al	0.05
Si	0.05
Mn	0.05
Fe	0.05
Ni	0.05
Cr	0.05
Mo	0.05
Al	0.05
Ca	0.05
Mg	0.05
Na	0.05
K	0.05
Cl	0.05
F	0.05
O	0.05
H	0.05
N	0.05
Ar	0.05
Ne	0.05
He	0.05
Li	0.05
Be	0.05
B	0.05
Cu	0.05
Zn	0.05

