镍合金用气保焊丝

控制要适当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量约7-12L/min，200-300A时，气体流量约12-15L/

2、室外施焊时，要有适当的防风措施，因为气体易受风的影响而致气体保护不良，产生气孔

3、适当选择集气瓷杯及控制钨电极的恰当伸出长度。