



图 2560-B E4924-1

适用于低合金钢

用于低合金钢

建筑、桥梁、机车车辆等

适用于低合金钢、低合金钢的焊接。

### 注意事项

1. 0~350°C烘

2. 为防止起弧发生缺陷，建议采用后退前进行法焊接。

3. 宜采用短弧焊接，如摆动运条，摆动幅度不超过焊条直径的3倍。

熔敷金属化学成份(wt% Fe)

元素	含量
C	0.025
Mn	0.025
P	0.025
S	0.025
Si	0.025
Cr	0.025
Ni	0.025
Mo	0.025
W	0.025
Co	0.025
Al	0.025
Fe	0.025

