

| 特性与用途 | 相当牌号 | AWS | A518 | OS 6 |
|--|--------------|--------------|-------------|-------------|
| <p>FC-50 是一种含钨钼的低碳低合金钢用气弧焊丝。其化学成分符合 AWS A5.18 标准。该焊丝适用于焊接 FC-50 母材。其焊接工艺参数如下：</p> <p>焊接位置：全位置</p> <p>焊接速度：10~15 cm/min</p> <p>电流：直流反接</p> <p>电压：20~25 V</p> <p>保护气体：Ar+CO₂</p> <p>FC-50 焊丝适用于焊接 FC-50 母材。其化学成分符合 AWS A5.18 标准。该焊丝适用于焊接 FC-50 母材。其化学成分符合 AWS A5.18 标准。</p> | <p>FC-50</p> | <p>A5.18</p> | <p>A518</p> | <p>OS 6</p> |
| <p>FC-50 是一种含钨钼的低碳低合金钢用气弧焊丝。其化学成分符合 AWS A5.18 标准。该焊丝适用于焊接 FC-50 母材。其化学成分符合 AWS A5.18 标准。</p> | <p>FC-50</p> | <p>A5.18</p> | <p>A518</p> | <p>OS 6</p> |
| <p>FC-50 是一种含钨钼的低碳低合金钢用气弧焊丝。其化学成分符合 AWS A5.18 标准。该焊丝适用于焊接 FC-50 母材。其化学成分符合 AWS A5.18 标准。</p> | <p>FC-50</p> | <p>A5.18</p> | <p>A518</p> | <p>OS 6</p> |
| <p>FC-50 是一种含钨钼的低碳低合金钢用气弧焊丝。其化学成分符合 AWS A5.18 标准。该焊丝适用于焊接 FC-50 母材。其化学成分符合 AWS A5.18 标准。</p> | <p>FC-50</p> | <p>A5.18</p> | <p>A518</p> | <p>OS 6</p> |
| <p>FC-50 是一种含钨钼的低碳低合金钢用气弧焊丝。其化学成分符合 AWS A5.18 标准。该焊丝适用于焊接 FC-50 母材。其化学成分符合 AWS A5.18 标准。</p> | <p>FC-50</p> | <p>A5.18</p> | <p>A518</p> | <p>OS 6</p> |
| <p>FC-50 是一种含钨钼的低碳低合金钢用气弧焊丝。其化学成分符合 AWS A5.18 标准。该焊丝适用于焊接 FC-50 母材。其化学成分符合 AWS A5.18 标准。</p> | <p>FC-50</p> | <p>A5.18</p> | <p>A518</p> | <p>OS 6</p> |
| <p>FC-50 是一种含钨钼的低碳低合金钢用气弧焊丝。其化学成分符合 AWS A5.18 标准。该焊丝适用于焊接 FC-50 母材。其化学成分符合 AWS A5.18 标准。</p> | <p>FC-50</p> | <p>A5.18</p> | <p>A518</p> | <p>OS 6</p> |
| <p>FC-50 是一种含钨钼的低碳低合金钢用气弧焊丝。其化学成分符合 AWS A5.18 标准。该焊丝适用于焊接 FC-50 母材。其化学成分符合 AWS A5.18 标准。</p> | <p>FC-50</p> | <p>A5.18</p> | <p>A518</p> | <p>OS 6</p> |
| <p>FC-50 是一种含钨钼的低碳低合金钢用气弧焊丝。其化学成分符合 AWS A5.18 标准。该焊丝适用于焊接 FC-50 母材。其化学成分符合 AWS A5.18 标准。</p> | <p>FC-50</p> | <p>A5.18</p> | <p>A518</p> | <p>OS 6</p> |
| <p>FC-50 是一种含钨钼的低碳低合金钢用气弧焊丝。其化学成分符合 AWS A5.18 标准。该焊丝适用于焊接 FC-50 母材。其化学成分符合 AWS A5.18 标准。</p> | <p>FC-50</p> | <p>A5.18</p> | <p>A518</p> | <p>OS 6</p> |