TWE-81K2SR 低温钢电药

55 4 Mn1.5Ni P C1 1 焊在低温下有良好的 性。

焊接。

保护气体

100%CO$_2$（纯度须大于99.8%）

注意事项

属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
AWS标准	0.15	0.50-1.7	0.80	0.030	0.03				

电流范围(A)	平、横焊	180-300
	立、仰焊	140-240
电压范围(V)	平、横焊	24-32
	立、仰焊	22-27