TWE-811Ni1

TWE-71G

熔[illegible]量化学成[illegible](wt%)

S Cr Mo V

0.0[illegible]30 0.0[illegible] 0.15 0.35 0.05

C Mn Si P S

AWS标准 - ≥0.50 1.00

推荐焊接参数 (DCEP)

线径(mm) 1.2 1.4 1.6

电流范围(A) 平、横焊 180-300 - -

立、仰焊 140-240

电压范围(V) 平、横焊