热强钢

特性与用途

AWS A5.5 E9018-B3

铁粉低氢型含2.5%Cr-1%M

设备等。

注意事项

1、焊接前[illegible]条要先经350~400℃烘干60分钟。

[illegible]以避免起弧处发生气孔。

适用焊接位置

推荐焊接参数(DCEP)