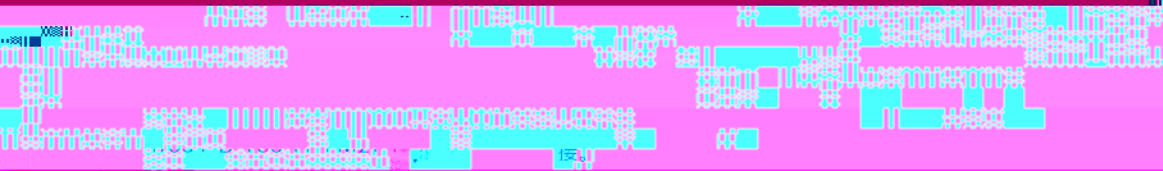


● 符合标准

● 符合标准



**B**  
**热强钢**  
**强钢**  
**FC**

### 保护气体

75%-85%Ar, 其余CO<sub>2</sub>

### 注意事项

(1)、焊接母材施焊前(150-250)℃预热,焊后进行690±15℃热处理!

Si	P	S	Cr	Mo	V	Ni	碳	锰	磷	硫	氮	铜	铝	氧	钒	铌	钛	其他
1.0	0.030	0.030	≥0.30	≥0.20	≥0.10	≥0.50	0.025	0.05	0.010	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005
0.30	0.014	0.008	0.5	0.5	0.1	0.5	0.05	0.05	0.01	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	
										AWS标准		0.05-0.12	1.25					
										GB/T标准		0.05-0.12	1.25					
										例值		0.060	0.88					

