TWE-811Ni2

低温钢用药

相当规格 特性、用途

AWS A5.29 E91T1-N

等的焊接。

保护气体

100%CO₂（纯度须大于99.8%）

低

1. 多道焊接时，须控制热输入量及道间温度，以确保获得良好而稳定的低温韧性。

焊接电流(A)	平、横焊	180-300
	立、仰焊	