

509LT-1

不锈钢和其他品种

EN ISO 10088

100x100x16 (重量以理论值)

注意事项

请参考第2页焊接工艺注意事项及之不锈钢焊接工艺。请参见第2页焊接工艺注意事项。

丝焊接工艺注意事项

熔敷金属化学成份(wt%)

Cr _{min}	Ni _{min}	Mn _{max}	C _{max}	Si _{max}	P _{max}	S _{max}
16	10	0.015	0.04	0.05	1.0	0.04

AWS标准

