常焊接电流在100-200A时，气体流量约7-12L/min；200-300A

体流量约12-15L/min

1、焊前必

2、气体流量

熔敷金属化学成份(wt%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb+Ta	AWS标准
0.08	1.0-2.5	0.30-0.65	0.03	0.03	19.5-22.0	9.0-11.0	0.75	0.75	10xC min/1.0max	YB/T标准
例值	0.012	1.70	0.5	0.014	0.002	19		10.06	0.01	0.010	0.30

熔敷金属机械性能

-	AWS标准	-	Pa
-	YB/T标准	-	
42	例 值	630	

适用焊接位置

焊接电流极性：DCEN(DC-)