B E4948 A 住，炸渣剥离性良好。 2560

适用于船体、钢结构和桥梁的焊接。

**注意事项**

1、焊接前焊条要先[illegible]300～350℃烘干60分钟。

2、立角[illegible]下进[illegible]时焊条与母材成水平向下倾斜，如图所示

摆动幅度不超过[illegible]直径的3.[illegible]

125-160