低温钢用金属粉型焊丝

注意事项

1、多道焊接时须[illegible]制热输入量及[illegible]道间温度，以确保获得良好而稳定的

熔[illegible]机械性能

≥17	[illegible]°C	AW
29	92/-50°C	AW

AWS标准	≥470	≥55
GB/T标准	≥470	≥55