耐候钢用[illegible]焊丝

00%CO₂(纯度大于99.8%)

注意事项

1、依钢种、板厚[illegible]束度的不同，焊接[illegible]

电流范围(A)	[illegible]	180-30[illegible]	-	-
	立、仰焊	140-2[illegible]	-	-
电压范围(V)	平、横焊	24-32	-	-
	立、仰焊	22-27	-	-