



2560-B L4924-1

建筑、桥梁、机车等结构的焊接。

20R、25R、35R等低碳钢、低合金钢的对接、角接、埋弧焊、电渣焊、埋弧焊、管道、锅炉等结构。

注意事项

- 1、为改善焊接性能，建议采用交流电源。
- 2、为防止起弧发生缺陷，建议采用后退前进行焊接。
- 3、宜采用短弧焊接，如摆动运条，摆动幅度不超过焊条直径的3倍。

170~350℃烘1h



熔敷金属化学成份(wt%)

