

药皮类型: 低氢型

750MPa级、低温强度的焊条，焊缝抗裂性好。		
GB/T 14957-2012 E7010-NiMS-U	机械性能	
定、飞溅减少、焊渣易剥离、焊缝金属	EN ISO 14189 E 7010-A E 69 8 Z B 3 2	4
各零件	ISO 14189 E 7010-A E 69 8 Z B 3 2	4
29A-135 Z P C11	适用于机械制造、压力容器、船舶、石油、化工	18276-B E/8T6-1
7632-5-3-		11S
焊接。		7.3
JIS	Z3313 T432T1-1CA-U	
		保护气体
		100% CO ₂ (纯度须大于99.8%)

注意事项

1. 各道焊接时 须保持150°C以下的道间温度。

