

TN-38

钨极氩弧焊丝

W38

W38

钨极氩弧焊丝

注意事项 |

- 1、焊接前焊条要先经350~400°C烘干60分钟。
- 2、电流太高，线能量过大时，会引起冲击值下降，为获得较好的冲击功，应选用适当的焊接电流。
- 3、为防止起弧发生缺陷，建议采用后退前进法焊接。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Fe
AMS标准	0.12	1.25	0.80	0.02	0.02	≤0.01

AMS标准

AMS标准

AMS标准

AMS标准

AMS标准

AMS标准

AMS标准

AMS标准