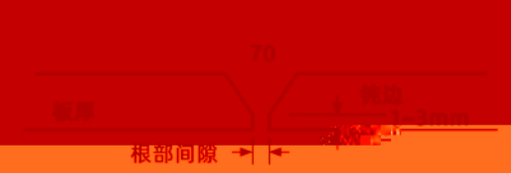
5. 焊接时点动送丝，且小量、快速的填送，送丝移动的距离要短，当焊丝进入电弧区边缘熔化后即停止送丝。填送过程中应特别注意焊线是否完全熔化，否则会残留夹渣形成缺陷。焊枪可以沿焊缝做适当的摆动，以加速渣与铁水的分离，分离的标准以获得清晰的熔池为准。

焊接条件参考范例