

TM-56

相当规格

AWS A5.18 ER70S-6

GB/T 8110 G 49A 3 C1/M21 S6

EN ISO -

特性与用途

焊接电流范围，且在低电流焊接时电弧稳定，火花暗减少。

适合于全位置施焊，能适应较难的施焊位置。

适用于各种角接。

注意事项

1. 采用C型焊枪时，焊枪与工件的夹角应大于45°。

2. 采用M型焊枪时，焊枪与工件的夹角应大于60°。



推荐焊接位置

电压范围(V)	18-24	18-30	18-32
电			

气保焊丝 | 051