

550MPa级低温钢手焊条，在-50℃下冲击韧性极为优良。适合全位置。适用于LPG贮槽等低温用钢及ASTM A537Cl.2钢等的焊接。

- 1、焊接前焊条要先经350~400℃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，建议采用后退步进法焊接。