

TGS-61

相当细粒

30

熔敷金属成份

熔敷金属成份 (wt%)

00A时,

产生气

2、气体流量控制要适当;通常当焊接电流在100-200A时,气体流量为1-2L/min;200-300A时,气体流量约12-15L/min。

3、室外施焊时,须有适当的防风措施,否则保护气体易受风的影响而致气体保护不良。

4、适当选择集气瓷杯及控制钨电极的恰当伸出长度。

熔敷金属化学成份(wt%),

镍

C Mn Fe P S Si Al Ni Cu Cr Mo V Nb Ti

3

W
W
W

30 30 30