



标准值

760

420

X射线探伤： 级。

参考电流：

直径/mm

2.5

3.2

焊接电流/A

50-70

80-100

注意事项：

- 1、焊前焊条必须经350 烘培1小时，随烘随用。
- 2、尽可能采用直流反接，电流不宜过大。
- 2、焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水分等杂质。