



?????

1. 采用直流反接；
2. 焊接时，CO<sub>2</sub>气体流量宜为20~25L/min；
3. 焊丝的干伸长度宜控制在15~25mm范围内；
4. 道间温度控制在135~165 之间；
5. 焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水分等杂质。

Y307L不锈钢气保药芯焊丝