

例值	0.024	1.30	0.62	0.008	0.020	19.90	9.80	0.040	0.035
----	-------	------	------	-------	-------	-------	------	-------	-------

熔敷金属力学性能

保证值	510	30
例值	580	45

参考电流 (AC、DC+)

焊接电流 (A)	40~80	50~100	70~130	100~160	140~200

注意事项:

焊前焊条须经300 烘焙1h。 焊前焊条须经300 烘焙1h。