

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
		<p>参考电流 (AC、DC+)</p> <p>焊条直径 (mm) 2.0 2.5 3.2 4.0 5.0 焊接电流 (A) 40~80 50 ~100 70~130 100~160 140~200</p> <p>注意事 项: 焊前焊条须经300 烘焙1h。 焊前焊条须经300 烘焙1h。</p>