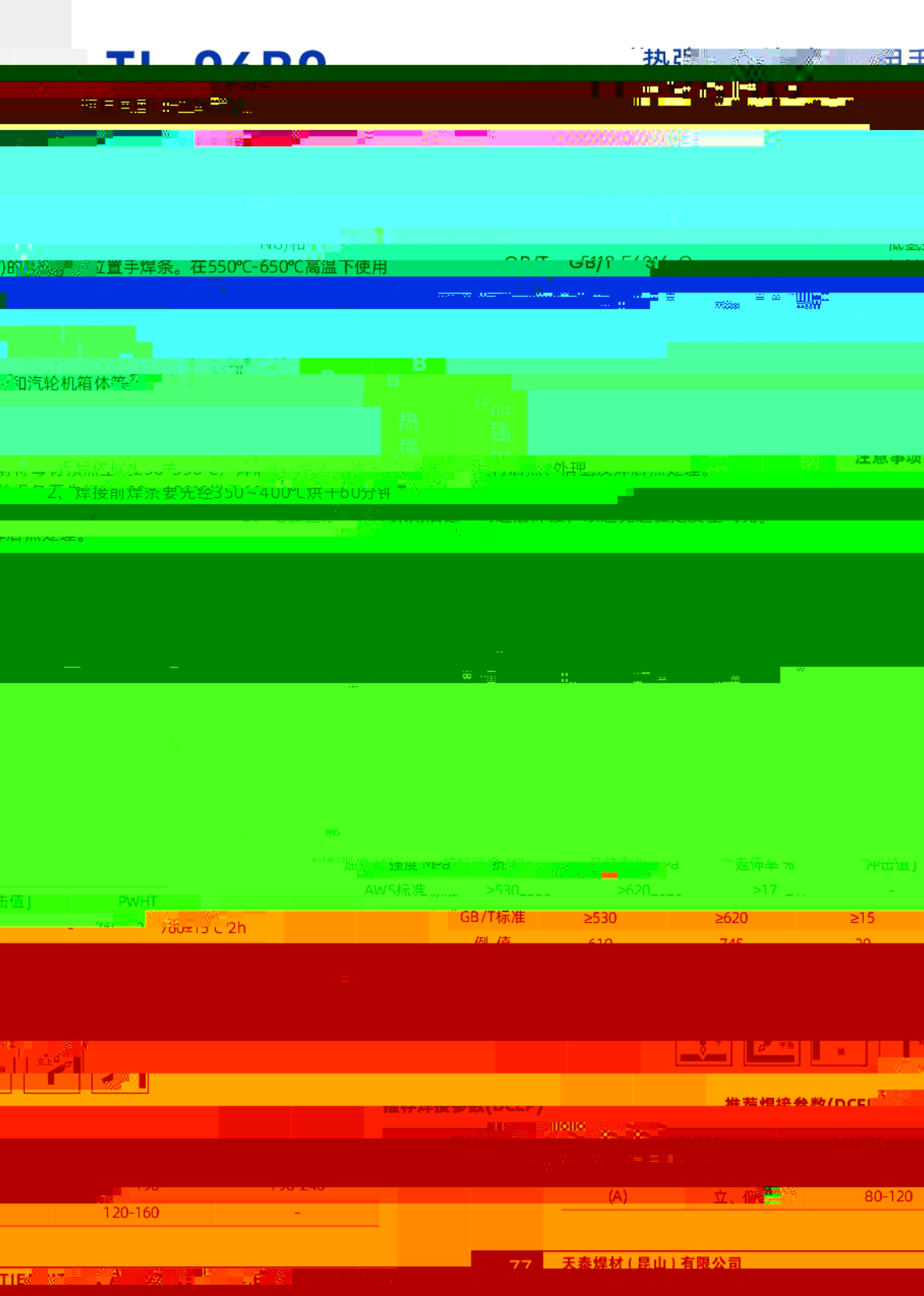
)的
立置手焊条。在550℃-650℃高温下使用
和汽轮机箱体等
、焊接前焊条要先经350~400℃烘干60分钟
AWS标准
>530
>620
>17
GB/T标准
≥530
≥620
≥15
(A)
立、
80-120
120-160
77
天泰焊材（昆山）有限公司