)的……位置手焊条。在550℃-650℃高温下使用

GB/T

和汽轮机箱体等

注意事项

二、焊接前焊条要先经350~400℃烘干60分钟

	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准 ≥530 ≥620	≥17	-
GB/T标准 ≥530 ≥620	≥15	

PWHT

推荐焊接参数(DCEP)

(A) 立、仰 80-120

120-160 -