镍合金用氩弧焊丝

GB/ T 15620 SNi6082

的耐热、耐性及良好的

气体

100%Ar（纯度应大于99.997%）

注意事项

1、气体流量控制要

注意事项

气体流量控制要适当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量约7-12L/min；200-300A时

有适当的防风措施，否则气体易受风的影响而致气体

ELECTRODE (KUNSHAN) C