热强钢用手焊条 TD-747

注意事项

1、焊接前焊条要先经350℃～400℃烘干60分钟。

去焊接，以避免起弧处发生气孔。

熔敷金属化学成

0.85-1.20 0.80 0 15-0.30 0.25 0.04 0.02-0.10 0.02-0

值 600 73 20 760±

适用焊