低温钢用手焊

药皮类型：铁粉低氢型

为优良。全位 焊接性能优异，电弧稳 ，焊渣

GB/T E5518-N5 P

为优良。焊接

EN ISO 2560-A E 4

Z B 3 2 H5

熔敷金属中氢含量少，抗裂性能佳

适用于低温容器、储罐的

07MnNiM

注意事项