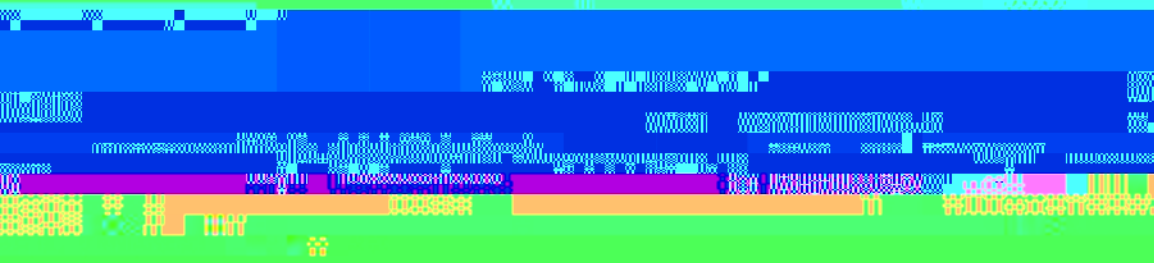


MIG-17 MIG₂-17C



综合全田气保焊丝，适用于全位置焊接，具有良好的焊接性能，广泛应用于各种金属材料的焊接。

注意事项

1. 焊接电流在100~200A时，气体流量为7~12L/min；200~500A时，气体流量为15~20L/min。

- 适当选择集气瓷杯及控制钨电，及的恰当伸出长度。
- 保护气体也可用混合气，如Ar+CO₂，Ar+O₂，亦可。

