焊焊丝

GB/T 29713 S308L

性能。用于焊接超低碳08Cr1

2、焊前必

熔敷金属化学成份(wt%)

Mo	Cr	Mn	Si	Ni

推荐焊接参数：DCEP(DC+)

1.2	线径(mm)	0.8	1.0
100-280	焊接电流范围(A)	55-160	
15-28	15-29	焊接电压范围(V)	14-24