



图 1 气保焊丝在管状工件上的焊接

- 1) 使用前请确认该焊丝的成分: C 含量 $\leq 0.03\%$, N 含量 $\leq 0.01\%$, O₂ 含量 $\leq 0.005\%$ 。
- 2) 焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水、油漆、锈等杂质。
- 3) 焊接速度: 15~25cm/min; 气体流量: 20~25L/min; 干伸长: 15~25mm。



图 2 气保焊丝在管状工件上的焊接