0%Ar（纯度应大于99.997%）

## 注意事项

4、因具体奥氏体-铁素体双相组织，应适当选择焊接热输入和道间温度，过大或过

熔敷金属化学成份(wt%)

| | C | Mn | Si | P | S |
|---|---|---|---|---|---|
| AWS标准 | 0.03 | 0.03 | 5.0-2.0 | 0.90 | 0.03 |

## 适用焊接

焊接电流极性：DCEN(DC-)