熔敷金属化学成份(wt%)

AWS标准	0.12	0.90	0.80

	≥460	≥550	≥19	690±15℃*1h
GB/T标准	≥460	≥550	≥17	690±15℃*1h

570	660	20	690±15℃*1h

适用焊接位置

推荐焊接参数(DCEP)

直径(mm)	长度(mm)				
	2.6X350			4.0X400	5.0X400
		70-120	90-130	140-190	170-27