

注意事项

请参照第102页焊接工艺手册第11章第11.1节关于钨合金用于焊接的注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	Fe	W	Cu	Ni
AWS标准	0.10	5.0-9.5	1.0					
620								
35								