

www.weld.com



ES581-B ES508-10

接

CrNi不锈钢、14%高锰钢、铝器物、硬化社
钢、耐磨钢及一般碳钢、合金钢、铸钢等具有特佳效
果。

注意事项

重要事项之不锈钢电焊焊接工艺注意事项

请参照第2页链接

	Cr	Mn	Si	P	S	N	Cu	Mo	V
AWS标准	16.00	1.00	0.05	0.030	0.030	0.010	0.005	0.005	0.005
GB/T标准	16.00	1.00	0.05	0.030	0.030	0.010	0.005	0.005	0.005
例值	0.06	0.03	0.028	0.040	0.020	0.009	0.037	0.009	0.009

