TM-70C

AWS A5.20

OM E4901-1C

GB/T 10045 T492 2 T1-0 C1 A

熔敷效率高的

属具有极佳的韧性，抗裂能力，烟尘、飞溅率极低。位置焊接，工艺性能优良，在大、厚工件的焊接中

9632-A-T42 4 P C1 1

EN

1、多道焊接时，

涂底漆的种类以及膜厚的控制，一般建议使用无机锌粉底漆。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni

推荐焊接参数(DCEP)

线径(mm)		1.2	1.4	1.6
电流范围(A)	平、横焊	180-300	-	-
	立、仰焊	140-240	-	-
电压范围(V)	平、横焊	24-32	-	
	立、仰焊	22-27	-	