

10MnMo-10MV 119-10Mn

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准

● 符合 GB/T 14957-2002 标准



注意：1. 多项

W1. 焊前焊件需预热至135-165°C。

W2. 在最后一次焊制面焊时，适当调整电流为170-180A。

15L/min.

W3. 焊后焊件需冷却至室温。

W4. 焊后焊件需冷却至室温。



W5. 焊后焊件需冷却至室温。



适用焊接位置U



焊接电流 170-180A

170-180A