[illegible]高强钢用手焊条

药皮类型：低[illegible]

[illegible]效率高，可达140%。

EN ISO 2560-A [illegible]

适用于低碳[illegible]、490MPa级[illegible]

[illegible]0～350℃烘干[illegible]

1、[illegible]

2、为防止起弧发生缺陷，建议采用后退前进法焊接。

3、宜采用短弧焊接，如摆动运条，[illegible]幅度不超过焊条直径的3倍。

熔敷金属化学成份(w[illegible]

[illegible]标准[illegible]