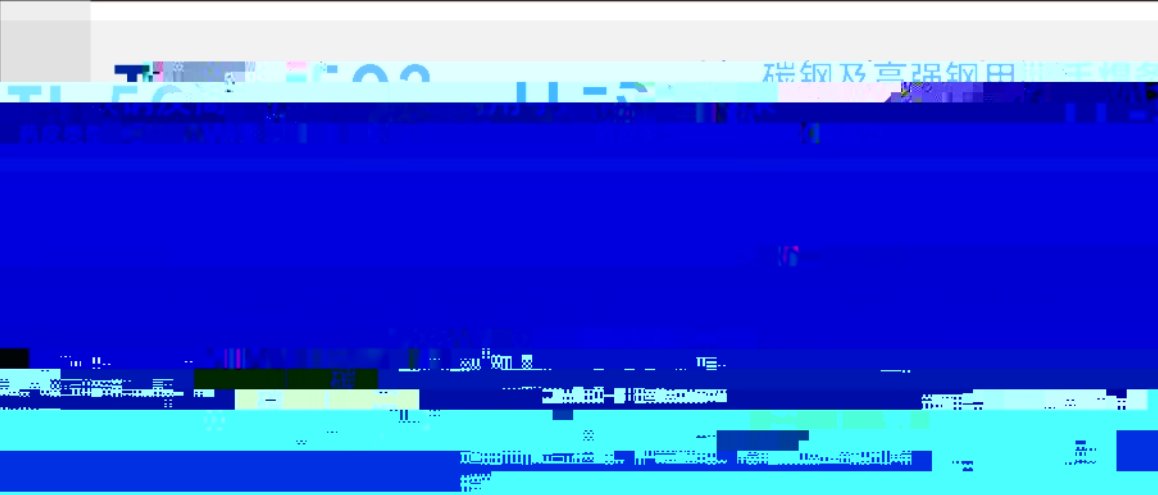

注意事项

1、焊接前焊条要烘

60分钟。

2、为防止起弧发生缺陷，建议采用后退前进法焊接。

加运条，

AW

参数(DCEI 、AC)