碳钢及高强钢用

注意事项

1、焊接前焊条要先 [illegible] 60分钟。

2、为防止起弧发生缺陷，建议采用后退前进法焊接。

[illegible] 动运条，[illegible]

[illegible] 参数(DCEP、AC)

直径及长度(mm) [illegible] 3.2X350(mm) [illegible]