TS-347(A132)

不锈钢用

请参照第2页焊接工艺注意事项之不锈钢用于焊条焊接工艺注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)

C Mn Si P S Cr Ni Nb Mo Cu

19.3 10.3 0.52 0.002 0.01

例 值 0.038 1.03

熔敷金属机械性能