MIG-308LSi

不锈钢用气体[illegible]

[illegible]

3、气体流量：20-25L/min；干伸长度：15-25mm。

[illegible]热输入，以确保获得理想的[illegible]和表面质量[illegible]

4、焊接时，请根据具体工况选择最佳的[illegible]

焊丝直径(mm)	0.8	1.0	1.2
焊接电流范围(A)	55-140	[illegible]	[illegible]