不锈钢用气保焊丝 MIG-308N

2、焊前必须对工件表面清除锈蚀、油污、水分等杂质。

推荐焊接参数：DCEP(DC+)

焊丝直径(mm)	0.8	1.0	1.2
焊接电流(A)	55-160	80-220	100-280