注意事项

1、焊接前焊条要先经350~400℃烘干60分

-0.50 0.05

5.0X400	直径及长度(mm)	3.2X350	4.0X400	5.0
180-240	电流范围 (A) 平焊	90-130	130-180	180
-	立、仰焊	80-120	110-160	