热强钢用

适用于镍钼铜系低合金高强钢

速包括焊接C-Mo系列钢，如ASTM A161、A204和A302Gr.A级板和A335-P1管。

保护气体

100%CO₂（纯度须大于99.[illegible]%）

热强钢

热强钢

注意事项

焊接前焊条要先经35

5℃预热，焊后进行620±1[illegible]℃热处

FCAW药

SMAW手

熔敷金属化学成份(wt%)

Mn	Si	P	S	Mo

	C
AWS标准*	-