相当于

ER80S-B2改进

用来焊接30CrMnSi铸钢。

保护气体

80%Ar+20%CO_2

注意事项

延伸率 %	冲击值J	PWHT	AWS标准	-
≥17	常温/≥27	690±15℃	GB/T标准	-
617	常温/230	690±15℃		

通用焊接位置

焊接参数建议

DCEP(DC+)

线径(mm)	0.8	1.0	1.2
焊接电流范围(A)	40-150	80-240	120-300
焊接电压范围(V)	16-20	18-26	20-32