

图 1

1. 对接

连接前请参见图 1 的示意图。图 1 显示了在低温下焊接时的注意事项。

对于冲击功，应选用适当的焊接电流。

2. 电流太高

引起弧发生缺陷，建议采用后退焊。

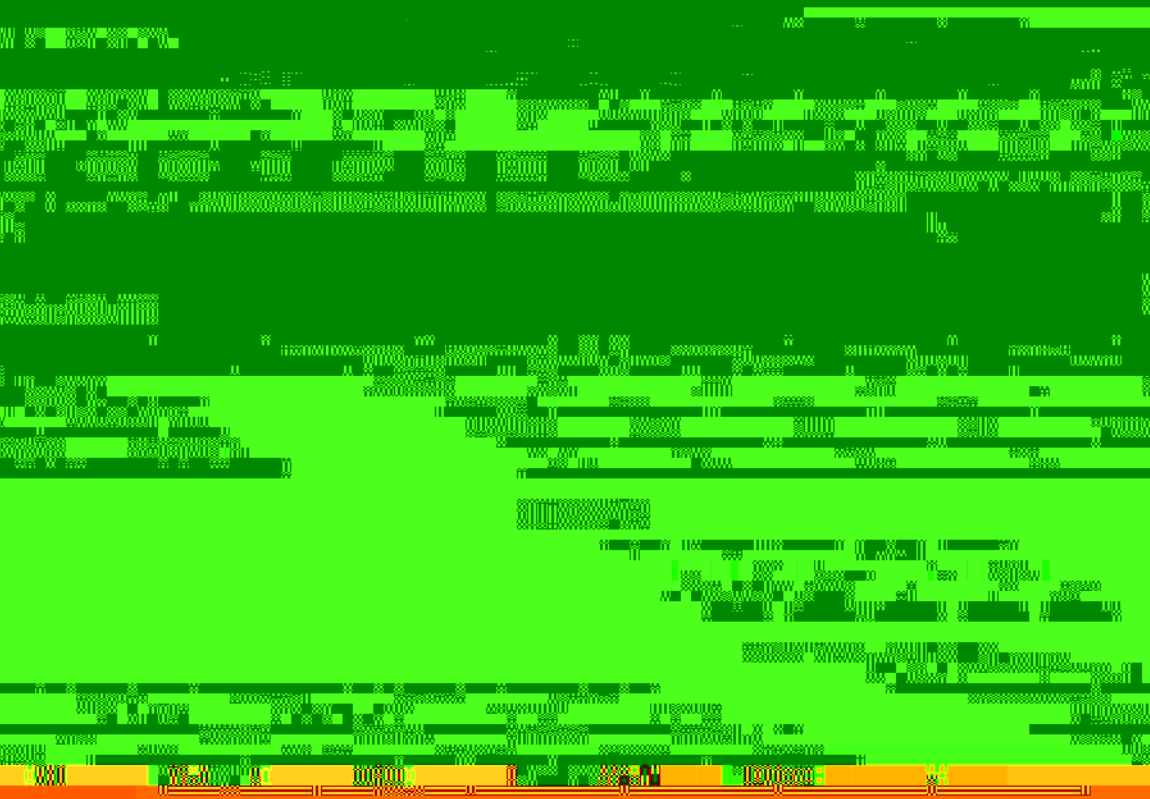


图 2

2. 对接