热强钢用焊条

相当[illegible]格 **特性与用途**

AWS A5.5 E9018-B3

铁粉低[illegible]

氢钠型含2.5%Cr-1%Mo[illegible]体热强钢直流反[illegible]

[illegible]

3. [illegible]建议采用后退施焊法[illegible]避免起[illegible]发生气孔。

熔敷金属化学成份(wt%)

[illegible]

2.19 1.07

熔敷金属机械性能

[illegible]

直径及长度(mm)		2.6X350	3.2X350	4.0X400	5.0X400
电流范围 (A)	平焊	70-120	90-130	140-190	170-220
	立、仰焊	60-110	80-120	120-160	-