

常用钎剂与钎剂

钎剂与钎剂

保护气体

100%CO₂ (纯度须大于99.8%)

注意

注意事项

1. 焊接时母材施以200-350°C预热,焊后执行690±15°C

1100

1100

1100

1100

1100

1100

1100

1100

1100

1100

1100

1100

1100

1100