热处理专用低碳钢药芯焊丝

T42 6 P C1 2 H5

位要求，同时还可以满足620°CX10小时以

处理要求的药芯焊丝。FabCO 712C焊

能优

焊道成型美观

产品包装必须保持完整，保留它的原始紧密的真空包装

100% CO₂（纯度须大于99

			28	450	(11.4)	6.3	(2.8)	3/4	(19)
0.045	(1.2)	平焊和平角焊	280	28	500	(12.7)	7.0	(3.1)	3/4	(19)
0.052	(1.4)	全位置	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
0.052	(1.4)	平焊和平角焊	260	28	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

340	(8.6)	9.1	(4.1)	3/4	(19)

熔敷金属化学成份(wt%)

C	Mn	Si	P	S
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

GB/T标准

例值(AW)

317 | 558 | 27 | -40°C/168, -6 | 142

扩散氢含量（ml/100g）

AWS标准	≤4
（打开包装）	3.2
值（打开包装24小时）	3.4