热强钢 用手焊条

TD-717

主要 如400°C的高温抗氢腐蚀
的管道。

意事项

接前焊条要先经350 400°C烘干60分钟。

法焊接，以避免起弧处发生气孔。

熔敷金属化学成

(wt%)

例 值	0.084	[illegible]	[illegible]