自保护

Fabshield 21N1

芯焊丝　低合金钢药芯焊丝

无缝金属粉芯

低合金钢

和管道及钢结构的[illegible]焊接。

注意事项

3、产品应保存在干

熔敷金属化学成份(wt%)

熔敷金属机械性能

AWS标准

推荐焊接参数(DCEP)

送丝速度　熔敷速度　焊丝干伸长

焊丝直径

Position　Amps　Volts　in/min　(m/min)　lbs/hr　(kg/hr)　Inches　(mm)

5/64　(2.0)　全位置焊　170　[illegible]　(1.8)　2.7　[illegible]