不锈钢

3Mo

艺注意事项。 请参照第2页焊接工艺

熔敷金属化学成分(wt%)

P	S	Cr	Ni	Mo	N	Cu	C	Mn	Si
1.00	0.04	0.03	21.5-23.5	8.5					

AWS标准	≥690	≥20
GB/T标准	≥690	≥15
典型值	845	26

-40℃/38

适用焊接位置

推荐焊接参数：AC或DC