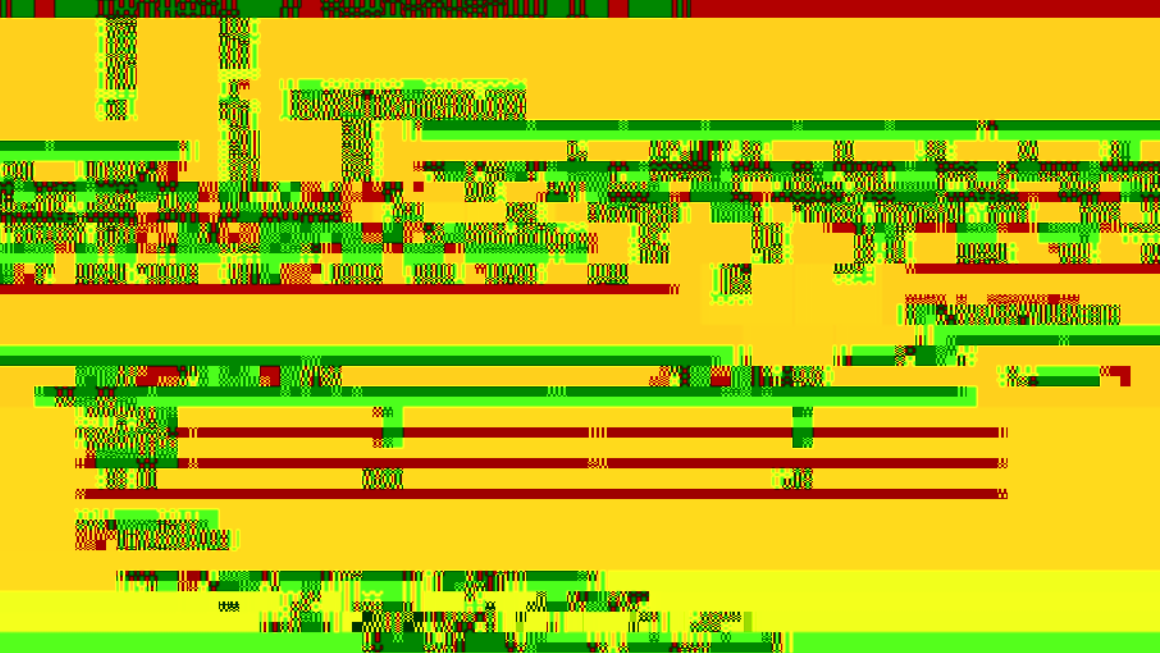




2. 气体流量控制要适当。通常焊接电流在100-200A时，气体流量



3. 钨丝直径选择要适当。通常钨丝直径在1.5-2.0mm时，气体流量