

45 T55.4 01T1M211

溫特性。

EN ISO 117632-A-146 4 T1M211

适用于屈服强度不低于420MPa及460MPa级强

度钢的埋弧焊。

注意

1. 埋弧焊时，应使用适当的焊接参数。

2. 埋弧焊时，应使用适当的焊接速度。

3. 埋弧焊时，应使用适当的焊接电流。

4. 埋弧焊时，应使用适当的焊接电压。

5. 埋弧焊时，应使用适当的焊接时间。

6. 埋弧焊时，应使用适当的焊接位置。

7. 埋弧焊时，应使用适当的焊接角度。

8. 埋弧焊时，应使用适当的焊接距离。

9. 埋弧焊时，应使用适当的焊接速度。

10. 埋弧焊时，应使用适当的焊接电流。

11. 埋弧焊时，应使用适当的焊接电压。

12. 埋弧焊时，应使用适当的焊接时间。

13. 埋弧焊时，应使用适当的焊接位置。

14. 埋弧焊时，应使用适当的焊接角度。

15. 埋弧焊时，应使用适当的焊接距离。

16. 埋弧焊时，应使用适当的焊接速度。

17. 埋弧焊时，应使用适当的焊接电流。

18. 埋弧焊时，应使用适当的焊接电压。

19. 埋弧焊时，应使用适当的焊接时间。

20. 埋弧焊时，应使用适当的焊接位置。

21. 埋弧焊时，应使用适当的焊接角度。

22. 埋弧焊时，应使用适当的焊接距离。

23. 埋弧焊时，应使用适当的焊接速度。

24. 埋弧焊时，应使用适当的焊接电流。

25. 埋弧焊时，应使用适当的焊接电压。

26. 埋弧焊时，应使用适当的焊接时间。

27. 埋弧焊时，应使用适当的焊接位置。