皮类型: 低氢型 药 型: 钛钙型

工艺注意事项。 请参照第2页焊接工艺注意事项之

C 0.03 Cr 18.0-21.0 Ni 9.0- Si 0.75 Mn 0.75 AWS标 0.04 0.5-2.

金属机械性能

	抗拉强度 N/	延伸率%	冲击值J
AWS标准	≥	≥30	-
GB标准	≥510	≥30	-
例 值	610	3	-196°C

适用焊接位置