T-Cast150 [illegible] 铸铁用焊条

T-Cast100

[illegible] 化半自埘[illegible]。

[illegible]注意事项

1、[illegible]特别注意避免受潮，焊接[illegible]条须于300～350°[illegible]再烘干60[illegible]分钟。

2、[illegible]表面的油污、锈迹[illegible]油污要充分去除，以防[illegible]免裂的产生，以防止[illegible]气孔及电表的产生。

3、尽量保持短电弧，并控制焊接电流[illegible]