相当规格

特性与用途

AWS A5.4 E2594-16

注意事项。

请参照第2页焊接工艺注意事项之不锈钢用于焊条焊接工艺

	N	Cu
2.5-3.5	0.08-0.20	0.75

熔敷金属化学成分(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
AWS标准	0.04	0.5-2.0	1.00	0.04	0.03	24.0-27.0	8.0-10.5	[illegible]
GB/T标准	0.04	0.5-2.0	1.00	0.04	0.03	[illegible]	[illegible]	[illegible]
例 值	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	0.026	[illegible]	[illegible]	[illegible]

熔敷金属机械性能