TFW-2209

电流范围(A)	平焊	140-220	-	-
	立、仰焊	120-180	-	-
电压范围(V)	平焊	[illegible]	-	-
	立、仰焊	24-28	-	-

注意事项

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	N	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.04	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]