



1. 焊前清除铁锈、油污、水

2. 焊丝直径: 1.2mm 1.6mm 2.0mm 2.5mm 3.2mm 4.0mm 5.0mm 6.3mm 8.0mm 10.0mm 12.5mm 15-25mm

2. 焊前必须对工件表面

3. 气体流量: 20-25l/min

