碳钢及高强钢用手焊条

[illegible]

焊条。焊接工艺性能优良，飞溅小、电弧

成型美观，脱渣良好，全位置焊接性

GB/T 5117 E5018

EN ISO 2560-A E 42 3 B 3 2

[illegible]

学成份(wt%)

AWS标准

[illegible]

[illegible]	90-130	130-180	180-240	[illegible]	平焊
50-80	85-120	125-160	-	(A)	立、仰焊