碱度：1.6

碱度：1.7

、钢构、桥梁等交、直流

工件焊接。

材料

料

熔敷金属化学成份(Wt%)

					搭配焊材	AWS A5.17	GB/T 5293
2 AB S021 H5	0.08	0.2	1.50		TSW-12KH	F7A6-EH12K	S 55A 5
12K	S 49 5U AB S H5	0.06	0.32	1.84			

熔敷金属机械性能

热处理	搭配线材	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	伸长率 %	冲击值 J	温度