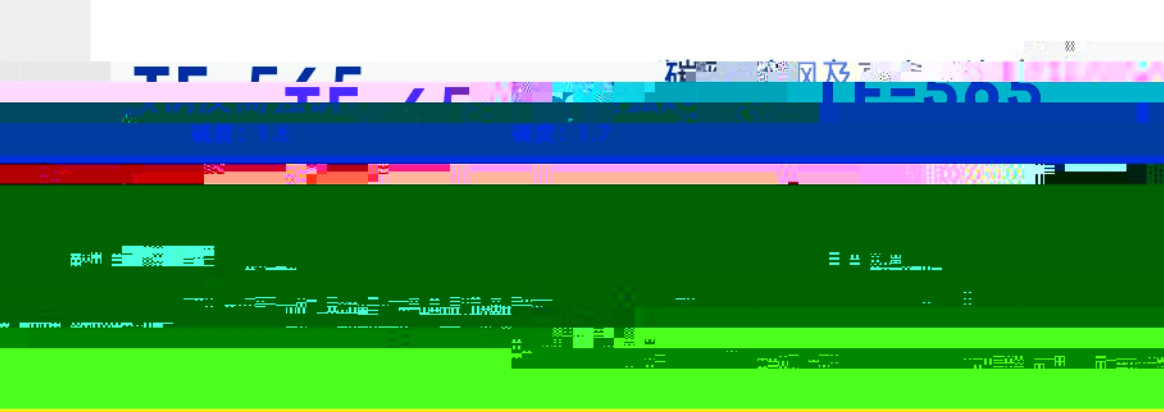

、钢构、桥梁等父、直流

工件焊接。

熔敷金属化学成份(Wt%)

Z AB S021H5	0.06	0.2	1.50			
2K	S 49 5U AB S H5	0.06	0.32	1.84	TSW-12	F7A6-EH12K S 55A 5

机械性能

热处理	搭配线材	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa			