

Welding

Welding



Preheat 150°C以上，道间温度保持175-250°C，焊后施以...  
 使用DCEM-1...  
 ...

熔敷金属化学成份(wt%)

Element	Weld Metal	Base Metal
C	0.05	0.05
Mn	0.05	0.05
P	0.005	0.005
S	0.005	0.005
Si	0.05	0.05
Fe	99.8	99.8
Ni	0.05	0.05
Cr	0.05	0.05
Mo	0.05	0.05
Al	0.05	0.05
Ca	0.05	0.05
Mg	0.05	0.05
Cu	0.05	0.05
B	0.05	0.05
As	0.05	0.05
Sb	0.05	0.05
Bi	0.05	0.05
Se	0.05	0.05
Te	0.05	0.05
Zn	0.05	0.05
Pb	0.05	0.05
Sn	0.05	0.05
Co	0.05	0.05
Nb	0.05	0.05
Ta	0.05	0.05
Re	0.05	0.05
La	0.05	0.05
Ce	0.05	0.05
Pr	0.05	0.05
Nd	0.05	0.05
Pm	0.05	0.05
Sm	0.05	0.05
Eu	0.05	0.05
Gd	0.05	0.05
Tb	0.05	0.05
Dy	0.05	0.05
Ho	0.05	0.05
Er	0.05	0.05
Tm	0.05	0.05
Yb	0.05	0.05
Lu	0.05	0.05
Hf	0.05	0.05
Zr	0.05	0.05
Y	0.05	0.05
Sc	0.05	0.05
Be	0.05	0.05
Li	0.05	0.05
K	0.05	0.05
Rb	0.05	0.05
Cs	0.05	0.05
Ba	0.05	0.05
Na	0.05	0.05
Mg	0.05	0.05
Ca	0.05	0.05
Sc	0.05	0.05
Ti	0.05	0.05
V	0.05	0.05
Cr	0.05	0.05
Mn	0.05	0.05
Fe	0.05	0.05
Co	0.05	0.05
Ni	0.05	0.05
Cu	0.05	0.05
Zn	0.05	0.05
Ga	0.05	0.05
Ge	0.05	0.05
As	0.05	0.05
Se	0.05	0.05
Br	0.05	0.05
Kr	0.05	0.05
Rb	0.05	0.05
Sr	0.05	0.05
Zr	0.05	0.05
Nb	0.05	0.05
Mo	0.05	0.05
Tc	0.05	0.05
Ru	0.05	0.05
Rh	0.05	0.05
Pd	0.05	0.05
Ag	0.05	0.05
Cd	0.05	0.05
In	0.05	0.05
Sn	0.05	0.05
Pb	0.05	0.05
Bi	0.05	0.05
Po	0.05	0.05
At	0.05	0.05
Rn	0.05	0.05
Fr	0.05	0.05
Ra	0.05	0.05
Ac	0.05	0.05
Th	0.05	0.05
Pa	0.05	0.05
U	0.05	0.05
Np	0.05	0.05
Pu	0.05	0.05
Am	0.05	0.05
Cm	0.05	0.05
Bk	0.05	0.05
Cf	0.05	0.05
Es	0.05	0.05
Fm	0.05	0.05
Md	0.05	0.05
No	0.05	0.05
Lr	0.05	0.05