

相当规格

产品型号

推荐焊接参数: (DCEP)

电压	送丝速度	工件长度	产品型号	应用	预热温度 (°C)	焊接位置	焊丝直径	焊接电流	焊接速度	焊接方法
220V	1.5m/min	100mm	EahCO 91K2-M	高强钨钼药芯焊丝	150~200	全位置	3.2mm	100~150A	1.5m/min	手工电弧焊

