

TN-271

药皮类型：钛钙型

GB/T 5118

焊接电流。

3、为防止起弧发生缺陷,建议采用后退前进法焊接。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S
2.00-2.75	0.05	1.25	0.50	0.03	0.03
GB/T标准	0.12	1.25	0.60	0.03	0.03