

T-Cast100

相当规格

AWS A5.15 EN80C

303

303

以尽量保持电弧，并控制焊接电流和速度。

4、为防止起弧时发生气孔，需采用后退前进法起弧，收尾时停留3~5秒才提起。

— 铸铁 —

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	S	Cu	Ni	Fe	Al
AWS标准	2.0	2.5	4.0	0.03	2.5	≥85	8.0	1.0
GB/T标准	2.0	2.5	4.0	0.03	2.5	≥85	7.25	1.1
例值	0.107	5.58	0.70	0.004	0.01	93.30	5.01	0

适用焊接位置



推荐焊接参数:AC或DCEP(DC+)

直径及长度(mm)	2.6X300	3.2X350	4.0X350	5.0X350
电流范围(A)	60-80	80-120	120-150	150-180