不锈钢用埋弧焊剂　焊丝　　不锈钢用埋弧焊剂　焊带

[illegible]容器、储槽

时，仍具有良好

的不锈钢

[illegible]注意事项之焊剂使用注意事项。

注意事项

焊丝化学成份(wt%)

GB/T 29713　C　Mn　Si　P　S

TW-2209　ER 2209　S2209

18.99　10.24　[illegible]09　0.029

建议焊接参数：

焊带尺寸：0.5×60mm时，为DC+/7[illegible]50A/28V/12cpm/ESO:35mm，焊剂高度40mm，