相当规格

AWS A5.5 E901[illegible] B91

GB/T 5118 E6216-9C1MV

特性与用途

低氢型含9%Cr-0.5%Mo-1.5%W及添加少量的铌

注意事项

1、焊接前焊条要先经350~400℃烘[illegible]分钟。

2、焊接前母材先预热至250~350℃。焊后根据相关

3、电弧宜短，[illegible]议采用后退前进法焊接

适用焊接位置

(mm)		3.2X350	4.0X400	5.0X400
电流范围	平焊	90-140	140-190	190-240