75%-85%Ar，其余CO_2

注意事项

1、焊接[illegible]以150-[illegible]℃预热，焊后进行690±15℃热处理。

0.030	0.030	≥0.30	≥0.20	≥0.10	≥0.50	
-	-	-	-	-	-	
0.30	0.014	0.008	1.15	0.55	0.14	-

GB/T标准	0.05-0.12	1.25
例值	0.060	0.88

电压范围(V)	22-28