



图 3-10 起弧时发生气孔的焊缝

4. 防止起弧时发生气孔

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。

5. 熔敷金属化学成份(wt%)



图 3-11 熔敷金属化学成份(wt%)