FabCO 712C

GB/T

T42 6 P C1 2 H5

位要求，同时还可以满足620°CX10小时以

处理要求的药芯焊丝。FabCO 712C焊

作性

能优 焊道成型美观

100% CO₂（纯度须大于99

产品必须存放在干燥、封闭的环境中，此外还

保留它的原始紧密的真空包装

			28	450	(11.4)	6.3	(2.8)	3/4	(19)	
0.045	(1.2)	平焊和平角焊	280	28	500	(12.7)	7.0	(3.1)	3/4	(19)
0.052	(1.4)	全位置								
0.052	(1.4)	平焊和平角焊	260	28						

		(19)			
(3.7)	8.1	(2.8)	3/4	(19)	
340	(8.6)	9.1	(4.1)	3/4	(19)

熔敷金属化学成分(wt%)

	C	Mn	Si	P	S
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

517	558	27	-40°C/168, -6	142

AWS标准

GB/T标准

例值(AW)

扩散氢含量（ml/100g）

AWS标准	≤
（打开包装）	3.2
值（打开包装24小时）	3.4