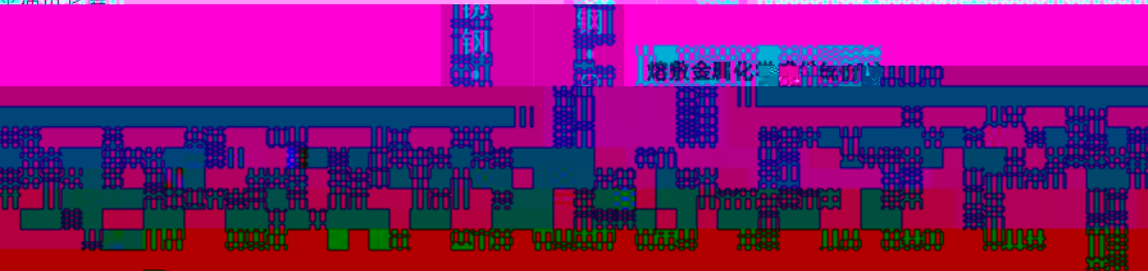


2、气体流量控制要适当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量约12-15L/min。
的... 流量约1-12L/min。200-300A
时，气体流量约12-15L/min。
... 适合选择某... 及... 的...



熔敷金属化... 的...

