



L1507 (3007)

(3000x)

AWS A51 E7048

400140-0100

钢结构和桥梁的焊接

1688

于60分钟以内

1. 焊接前预热温度300-350℃

铝镁合金



0.50 0.30 0.20 0.10

100

100

