

TL 507DU



注意事项

1. 焊接前焊条应预先经300~350℃烘干60分钟。

2. 焊前应将工件预热。

3. 焊后应将工件缓慢冷却。

4. 焊后应进行热处理。

5. 焊后应进行无损检测。

6. 焊后应进行热处理。



7. 焊后应进行热处理。

