TD-507 (D507)

耐腐蚀焊条

(D507MO)

相当规格

3、尽早保持短电弧，并控制[illegible]流和返反。

4、为防止[illegible]弧，需要时及后退[illegible]，需采用弧底前短弧，收[illegible]

很[illegible]则进法起弧，收尾时停留3~5秒才提起。

熔敷金属化学成分

AWS标准