

TGS-61

器

00A时,

产生气

2、气体流量控制要适当;通常熔钨电极在100~200A时,气体流量为1~2L/min;200~300A时,气体流量约12-15L/min。

3、室外施焊时,须有适当的防风措施,否则保护气体易受风的影响而致气体保护不良孔。

4、适当选择集气瓷杯及控制钨电极的恰当伸出长度。

熔敷金属化学成份(wt%),

钨

C Mn Fe Ni Cr Si Al Ti Cu V Nb Mo W

W