

焊剂药度: 4.6

当规格

特性与用途

AlSi 焊丝是用于钨极氩弧焊的钨极氩弧焊丝。MI 305 是在壳层合金带冷处理过程中，在 300°C 左右 (307.58/1.50.3093) 进行冷处理。MI 305 是钨极氩弧焊丝，适用于各种不锈钢带焊缝。MI 305 的不锈钢焊丝，仍具有良好的性能。

特性: 亦具

EN ISO 14174 ES A EB 2B DC

Nb 的不锈钢焊丝，仍具有良好的性能。

MI 305 焊丝

MI 305 焊丝

