-15

GB/T

EN ISO 3581-A E (19 9 L) B

氢气，液态氢

请参 意事项之不锈钢 焊接工艺注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)

			0.03	18.0-21.0	9.0-	0.75		
0.59	0.028	0.00	30	10.6	0.006			

熔敷金属机械性能

抗拉强度 MPa	延伸率 %
	90-135