



1、使用前请确认气体纯度：Ar纯度≥99.99%，CO₂纯度≥99.99%，O₂纯度≥99.99%。

2、焊前必须对工件进行彻底清理，去除铁锈、油污、油脂等杂质。

3、根据具体工况选择最佳的工艺参数，并进行试焊，以确保获得理想的焊接质量。

