



事项

注意

母材: 100% Fe-Ni (镍含量: 7.1±0.2%)

焊接母材施以150-200℃预热, 焊后进行690±15℃热处理。

注意

1.65C以外型(见注)。

母材: 100% Fe-Ni (镍含量: 7.1±0.2%)



事项

注意