

标准化和组成

BEFCOWELD® K3
be

ISO 24373	CuZ (CuP)
Cu	余量
P	0,05 - 0,07

建议采用脉冲电源焊用于涂覆电极的特种铜丝。适用于铜的电弧焊，也适用于铜与钢、灰铸铁、镍合金的焊接，壁厚3mm特别适用于大型工件。通常，不需要对基材进行预热。

建议采用脉冲电源焊。

通常，不需要对基材进行预热。

标准化和组成

ISO 24373	CuZ (CuP)
Cu	余量
P	0,05 - 0,07