

Применение вольфрамовых электродов

тип	марка	цвет	Химический состав (%)			размер (mm)	поверхность	особенность
			Редкие земли	Примеси	W			
Чистая электроды вольфрамовые	WP	зеленый	—	≤0.05	отдых	0.8~1.5	D, E G, S	Нерadioактивные, для переменного тока алюминия, магния и сплавов, сварочные
Торий вольфрамовым электродом	WTh10	желтый	0.9~1.1Th 02	≤0.05	отдых	0.8~1.5	D, E	Отличная электронная эмиссия и общую производительность, высокая нагрузка по току; радиоактивности, для DC сварки углеродистой стали, нержавеющей стали, никелевых сплавов и титана.
	WTh20	красный	1.8~2.2Th 02	≤0.05	отдых	0.8~1.5	G, S	
Лантан вольфрамовым электродом	WLa10	черный	0.8~1.2La 203	≤0.05	отдых	0.8~1.5		Нерadioактивные; отличную электропроводность и сварочные мощности, высокой нагрузочной способностью, самая низкая доля ожога; альтернативные тория вольфрамовым электродом, в основном используется для сварки постоянного тока.
	WLa15	золото	1.3~1.7 La203	≤0.05	отдых	0.8~1.5	D, E	
	WLa20	синий	1.8~2.2 La203	≤0.05	отдых	0.8~1.5	G, S	
Электроды вольфрамовые церия	WCe10	розовый	0.8~1.2Ce 02	≤0.05	отдых	0.8~1.5		Нерadioактивные, в случае малых токов дуги легче начать и поддерживать текущие низкие дуги для сварки труб, мелкие детали и прерывистой сварки.
	WCe15	оранжевый	1.3~1.7Ce 02	≤0.05	отдых	0.8~1.5	D, E	
	WCe20	серый	1.8~2.2Ce 02	≤0.05	отдых	0.8~1.5	G, S	
Иттрия вольфрамовым электродом	WY20	синий	1.8~2.2Y2 03	≤0.05	отдых	0.8~1.5	D, E G, S	Высокая компрессия нерadioактивных; тонкий луч дуги; глубокий ров горения, высокой в нынешних условиях.
Композитный вольфрамовым электродом	WMX	синий	1.0~5.0MO x	≤0.05	отдых	0.8~1.5	D, E G, S	Композитные электроды вольфрама, вольфрамовые электроды излучше, различных добавок

(Note: D—As Drawn    E—Electrolytic Polished    G—Ground    S—Swaged)