

Die Verwendung von Wolframelektroden

Typ	markieren	Farbe	Die chemische Zusammensetzung (%)			Größe (mm)	Oberfläche	Feature
			Element der Seltenen Erden	Verunreinigungen	W			
Reines Wolfram-Elektroden	WP	grün	—	≤0.05	Erholung g	0.8~15	D, E G, S	Nicht radioaktive, AC Aluminium, Magnesium und Legierungen, Schweißen
Thorium-Wolfram-Elektrode	WTh10	gelb	0.9~1.1ThO ₂	≤0.05	Erholung g	0.8~15	D, E	Eine ausgezeichnete Elektronenemission und die gesamte Leistung, hohe Strombelastbarkeit, Radioaktivität, für DC-Schweißen von Stahl, Edelstahl, Nickellegierungen und Titan.
	WTh20	rot	1.8~2.2ThO ₂	≤0.05	Erholung g	0.8~15	G, S	
Lanthan Wolframelektrode	WLa10	schwarz	0.8~1.2La ₂ O ₃	≤0.05	Erholung g	0.8~15	D, E G, S	Nicht-radioaktive, sehr gute elektrische Leitfähigkeit und Schweißen Kapazität, hohe Belastbarkeit, den niedrigsten Prozentsatz an Verbrennungen; Alternative Thorium Wolframelektrode wird hauptsächlich für DC-Schweißen verwendet.
	WLa15	Gold	1.3~1.7 La ₂ O ₃	≤0.05	Erholung g	0.8~15		
	WLa20	blau	1.8~2.2 La ₂ O ₃	≤0.05	Erholung g	0.8~15		
Wolfram-Elektroden Cerium	WCe10	rosa	0.8~1.2CeO ₂	≤0.05	Erholung g	0.8~15	D, E G, S	Nicht radioaktive bei niedrigem Strom Bogen ist einfacher zu starten und aufrechtzuerhalten einen geringen Strom Schweißen von Rohren, Kleinteilen und intermittierenden Schweißen.
	WCe15	orange	1.3~1.7CeO ₂	≤0.05	Erholung g	0.8~15		
	WCe20	grau	1.8~2.2CeO ₂	≤0.05	Erholung g	0.8~15		
Yttrium Wolframelektrode	WY20	blau	1.8~2.2Y ₂ O ₃	≤0.05	Erholung g	0.8~15	D, E G, S	Hohe Verdichtung von nicht-radioaktive, dünnen Strahl der Lichtbogen brennt tiefen Graben, hoch in der aktuellen Umgebung.
Composite-Wolfram-Elektroden	WMX	blau	1.0~5.0MO _x	≤0.05	отдых	0.8~15	D, E G, S	Zusammengesetzte Elektroden aus Wolfram, Wolfram-Elektroden izLuchshe können verschiedene Additive

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