

纯钨电极

纯钨电极是氩弧焊接最早使用的电极，但在直流焊接条件下，该品种电极容易出现不起弧或维护不稳定的情况，加入稀土氧化物能极大的改善这种情况，因此，纯钨电极仅作为交流条件下的焊接电极或作为电阻焊电极。

钨钍电极

钍钨电极是最早使用的稀土钨电极，也是迄今为止焊接性能最好的钨电极品种，因此，在全球范围内该品种钨电极市场占有率最高，但因为钍钨电极在粉末冶金和压延磨抛过程中会发生放射性污染，因此欧美国家限制生产该品种电极，但因为其优良的焊接性能，其使用并没有受到限制。

钨镧电极

镧钨电极是欧洲国家在八十年代推出的企望替代钍钨产品的改良品种，一经推出，以其优良的焊接性能在国际焊接界倍受关注并非常流行，尤其受到欧洲焊接学院派的追捧，因为这个原因，镧钨电极的出口量仅次于钍钨，而在国内市场认知度并不高。其特点是导电性能最接近 2%钍钨电极，耐用电流高而烧损率最小。

钨铈电极

钨铈电极是在钨基中添加稀土氧化铈经过粉末冶金和压延磨抛工序制作而成的钨电极产品，是我国最早生产的无放射性钨电极产品，该产品的特点是在低电流条件下有着优良的起弧性能，维弧电流较小。因此，它常用于管道，不锈钢制品和细小精密部件的焊接。在低电流直流条件下或电极直径在 2.0mm 以下，钨铈电极是钍钨电极的首选替代品。

钨钨电极

钨钨电极是为了改善纯钨电极在高负荷焊接条件下容易自身熔化污染工件的弊端而研制的电极品种，该电极最大的特点是在高负载电流的情况下，这种电极的端部能保持成圆球状而减少渗钨现象，并具有良好的抗腐蚀性。

钨钨电极在交流电环境下，焊接性能良好。尤其在高负载电流的情况下，钨钨电极表现出来的优越性能，是其他电极不可替代的。

钨钨电极

钨钨电极在焊接时，弧束细长，压缩程度大，在中、大电流时其熔深比较大目前主要应用于军事工业和航空航天工业。在钨中掺杂氧化钨，生产钨钨电极。

银钨电极

银钨电极，也称为银钨棒和银钨条，钨和银合金。由于钨和银的相互溶解度太低，所以他们只能是由粉末冶金和紧迫的方法。

银钨电极具有高硬度，高弧耐腐蚀，耐高温熔焊的属性。

复合钨电极

当加入一种或多种氧化稀土成分后,复合钨电极的焊接能力与其他类型电极相比得到了更好的弥补,因此它成为了电极家族中特别的一类。