

L'utilisation d'électrodes en tungstène

type	marquer	couleur	la composition chimique(%)			taille (mm)	surface	caractéristique
			élément de terre rare	impuretés	W			
Électrodes en tungstène pur	WP	vert	—	≤0.05	récréation	0.8~15	D, E G, S	Non-radioactif, AC aluminium, le magnésium et ses alliages, le soudage
Électrode de tungstène thorium	WTh10	jaune	0.9~1.1Th 02	≤0.05	récréation	0.8~15	D, E G, S	Une émission d'électrons et une excellente performance globale, à haute capacité de courant, la radioactivité, pour le soudage continu de l'acier au carbone, acier inoxydable, les alliages de nickel et de titane.
	WTh20	rouge	1.8~2.2Th 02	≤0.05	récréation	0.8~15		
Électrode de tungstène lanthane	WLa10	noir	0.8~1.2La 203	≤0.05	récréation	0.8~15	D, E G, S	Non radioactifs, excellente conductivité électrique et la capacité de soudage, capacité de charge élevée, le plus faible pourcentage de brûlures; électrode de tungstène de remplacement du thorium est principalement utilisé pour le soudage DC.
	WLa15	or	1.3~1.7 La203	≤0.05	récréation	0.8~15		
	WLa20	bleu	1.8~2.2 La203	≤0.05	récréation	0.8~15		
Le cérium électrode de tungstène	WCe10	rose	0.8~1.2Ce 02	≤0.05	récréation	0.8~15	D, E G, S	Non-radioactif dans le cas de courant d'arc à faible est plus facile à démarrer et maintenir une soudure à l'arc à faible courant de tuyaux, les petites pièces et de soudage intermittente.
	WCe15	orange	1.3~1.7Ce 02	≤0.05	récréation	0.8~15		
	WCe20	gris	1.8~2.2Ce 02	≤0.05	récréation	0.8~15		
Électrode de tungstène Yttrium	WY20	bleu	1.8~2.2Y 03	≤0.05	récréation	0.8~15	D, E G, S	De compression élevé de non-radioactifs, mince rayon de l'arc brûle fossé profond, élevé dans le contexte actuel.
Tungstène composé	WMX	bleu	1.0~5.0M x	≤0.05	récréation	0.8~15	D, E G, S	Électrodes composites de tungstène, de tungstène électrodes izLuchshe, des additifs divers

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