

Bruken av wolfram elektroder

typen	merke	farge	den kjemiske sammensetning en (%)			størrelse (mm)	overflate	funksjon
			Rare Earth element	urenheter	W			
Pure wolfram elektroder	WP	grønn	—	≤0.05	rekreasjon	0.8~1.5	D,E G,S	Ikke-radioaktive, AC aluminium, magnesium og legeringer, sveising
Thorium wolfram elektrode	WTh10	gul	0.9~1.1ThO ₂	≤0.05	rekreasjon	0.8~1.5	D,E	En utmerket elektron utslipp og generell ytelse, høy strøm kapasitet, radioaktivitet, for DCsveising av karbonstål, rustfritt stål, nikkellegeringer og titan.
	WTh20	red	1.8~2.2ThO ₂	≤0.05	rekreasjon	0.8~1.5	G,S	
Lantan wolfram elektrode	WLa10	svart	0.8~1.2La ₂ O ₃	≤0.05	rekreasjon	0.8~1.5	D,E G,S	Ikke-radioaktive, utmerket elektrisk ledningsevne og sveising kapasitet, høylastekapasitet, den laveste prosentandelen av brannskader; alternativ thorium wolframelektrode brukes i hovedsak til DC sveising.
	WLa15	gull	1.3~1.7La ₂ O ₃	≤0.05	rekreasjon	0.8~1.5		
	WLa20	blå	1.8~2.2La ₂ O ₃	≤0.05	rekreasjon	0.8~1.5		
wolfram elektrode Cerium	WCe10	rosa	0.8~1.2CeO ₂	≤0.05	rekreasjon	0.8~1.5	D,E G,S	Ikke-radioaktive i tilfelle av lav strøm arc er enklere å starte og opprettholde en lav strømsveising av rør, små deler og periodisk sveising.
	WCe15	oransje	1.3~1.7CeO ₂	≤0.05	rekreasjon	0.8~1.5		
	WCe20	grå	1.8~2.2CeO ₂	≤0.05	rekreasjon	0.8~1.5		
Yttrium wolfram elektrode	WY20	blå	1.8~2.2Y ₂ O ₃	≤0.05	rekreasjon	0.8~1.5	D,E G,S	Høy kompresjon av ikke-radioaktive, tynn stråle av buen brennende dyp vollgrav, høyt oppe i det aktuelle miljøet.
Kompositt wolfram	WMX	blå	1.0~5.0MOx	≤0.05	rekreasjon	0.8~1.5	D,E G,S	Composite elektroder av wolfram, tungsten elektroder izLuchs he, ulike tilsetningsstoffer

Merk: D-As Drawn E-Electrolytic Polert G-Ground S-stuket