

钨电极中的应用

类型	品牌	颜色	化学成分 (%)			尺寸 (mm)	表面	特点
			稀土	杂质	W			
纯钨电极	WP	绿色	—	≤0.05	其余	0.8~15	D, E G, S	非放射性;适合 AC 铝, 镁及其合金的焊接
钨钍电极	WTh10	黄色	0.9~1.1Th 02	≤0.05	其余	0.8~15	D, E	优秀的电子发射和整体表现;高电流承载能力;放射性;适用于直流焊接碳钢, 不锈钢, 镍合金和钛合金。
	WTh20	红色	1.8~2.2Th 02	≤0.05	其余	0.8~15	G, S	
钨镧电极	WLa10	黑色	0.8~1.2La 203	≤0.05	其余	0.8~15	D, E	非放射性;优良的导电性和焊接能力;高电流承载能力;烧毁面积的最低比例;替代钍钨电极, 主要用于直流焊接。
	WLa15	金黄色	1.3~1.7 La203	≤0.05	其余	0.8~15	G, S	
	WLa20	蓝色	1.8~2.2 La203	≤0.05	其余	0.8~15	G, S	
钨铈电极	WCe10	粉红色	0.8~1.2Ce 02	≤0.05	其余	0.8~15	D, E	非放射性;在低电流的情况下更容易电弧启动, 和低弧保持目前, 适用于管道的焊接, 小部件和间断焊接。
	WCe15	橙色	1.3~1.7Ce 02	≤0.05	其余	0.8~15	G, S	
	WCe20	灰色	1.8~2.2Ce 02	≤0.05	其余	0.8~15	G, S	
钨钇电极	WY20	天蓝色	1.8~2.2Y 03	≤0.05	其余	0.8~15	D, E G, S	高压压缩非放射性;细长弧束;更深烧沟中, 高目前的情况下下。
复合钨电极	WMX	青色	1.0~5.0M x	≤0.05	其余	0.8~15	D, E G, S	复合钨电极, 钨电极的性能更好, 不同的添加剂

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