

# 北钨WC系列铈钨电极 WC20

产品名称	北钨WC系列铈钨电极 WC20
公司名称	宁波至诚光辉熔接技术有限公司
价格	4.00/件
规格参数	是否提供加工定制:否 型号:WC20 类型:各种型号
公司地址	宁波市海曙区环城西路南段805号(1-5)
联系电话	86 574 87486606-8810 13857404994

## 产品详情

是否提供加工定制	否	型号	WC20
类型	各种型号	品牌	北钨
适用范围	氩弧焊接	标准直径	1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.0 4.0
材质	钨	产品别名	钨棒
长度	150mm,175 mm	规格	多种
焊接电流	100A	焊芯直径	多种
熔点	400度	是否现货	是
药皮性质	钨	助焊剂含量	无

铈钨电极在低电流条件下有着优良的起弧性能,维弧电流较小。因此,它常常用于管道,不锈钢制品和细小精致部件的焊接。铈钨比钍钨材料有如下优点: 非放射性; 低熔化率; 长的焊接寿命; 良好的起弧性,因此,铈钨是低电流焊接环境下钍钨的最好代替品。本厂拥有生产wc电极产品多项专利技术。(专利号:zl. 8 9 1 0 2 7 0.5)

牌号	掺杂物	掺杂量	其他掺杂量	电子逸出功	色标涂头
trade mark	added impruty	impurity quantity%	other impruities	electric discharged power	color sign
wc20	ceo2	1.80~2.20%	<0.20%	2.7~2.8	灰色

我们供应各类型号的钨电极,每个规格的价格请咨询我们。

钨钨电极在低电流条件下有着优良的起弧性能,维弧电流较小。因此,它常常用于管道,不锈钢制品和细小精致部件的焊接。钨钨比钨钨材料有如下优点: 非放射性; 低熔化率; 长的焊接寿命; 良好的起弧性,因此,钨钨是低电流焊接环境下钨钨的最好代替品。本厂拥有生产wc电极产品多项专利技术。

钨钨电极在低电流条件下有着优良的起弧性能,维弧电流较小。因此,它常常用于管道,不锈钢制品和细小精致部件的焊接。钨钨比钨钨材料有如下优点: 非放射性; 低熔化率; 长的焊接寿命; 良好的起弧性,因此,钨钨是低电流焊接环境下钨钨的最好代替品。本厂拥有生产wc电极产品多项专利技术。

钨钨电极在低电流条件下有着优良的起弧性能,维弧电流较小。因此,它常常用于管道,不锈钢制品和细小精致部件的焊接。钨钨比钨钨材料有如下优点: 非放射性; 低熔化率; 长的焊接寿命; 良好的起弧性,因此,钨钨是低电流焊接环境下钨钨的最好代替品。本厂拥有生产wc电极产品多项专利技术。

钨钨电极在低电流条件下有着优良的起弧性能,维弧电流较小。因此,它常常用于管道,不锈钢制品和细小精致部件的焊接。钨钨比钨钨材料有如下优点: 非放射性; 低熔化率; 长的焊接寿命; 良好的起弧性,因此,钨钨是低电流焊接环境下钨钨的最好代替品。本厂拥有生产wc电极产品多项专利技术。

钨钨电极在低电流条件下有着优良的起弧性能,维弧电流较小。因此,它常常用于管道,不锈钢制品和细小精致部件的焊接。钨钨比钨钨材料有如下优点: 非放射性; 低熔化率; 长的焊接寿命; 良好的起弧性,因此,钨钨是低电流焊接环境下钨钨的最好代替品。本厂拥有生产wc电极产品多项专利技术。

钨钨电极在低电流条件下有着优良的起弧性能,维弧电流较小。因此,它常常用于管道,不锈钢制品和细小精致部件的焊接。钨钨比钨钨材料有如下优点: 非放射性; 低熔化率; 长的焊接寿命; 良好的起弧性,因此,钨钨是低电流焊接环境下钨钨的最好代替品。本厂拥有生产wc电极产品多项专利技术。

钨钨电极在低电流条件下有着优良的起弧性能,维弧电流较小。因此,它常常用于管道,不锈钢制品和细小精致部件的焊接。钨钨比钨钨材料有如下优点: 非放射性; 低熔

化率； 长的焊接寿命； 良好的起弧性，因此，钨钨是低电流焊接环境下钨钨的最好代替品。本厂拥有生产wc电极产品多项专利技术。

钨钨电极在低电流条件下有着优良的起弧性能,维弧电流较小。因此，它常常用于管道，不锈钢制品和细小精致部件的焊接。钨钨比钨钨材料有如下优点： 非辐射性； 低熔化率； 长的焊接寿命； 良好的起弧性，因此，钨钨是低电流焊接环境下钨钨的最好代替品。本厂拥有生产wc电极产品多项专利技术。

钨钨电极在低电流条件下有着优良的起弧性能,维弧电流较小。因此，它常常用于管道，不锈钢制品和细小精致部件的焊接。钨钨比钨钨材料有如下优点： 非辐射性； 低熔化率； 长的焊接寿命； 良好的起弧性，因此，钨钨是低电流焊接环境下钨钨的最好代替品。本厂拥有生产wc电极产品多项专利技术。

钨钨电极在低电流条件下有着优良的起弧性能,维弧电流较小。因此，它常常用于管道，不锈钢制品和细小精致部件的焊接。钨钨比钨钨材料有如下优点： 非辐射性； 低熔化率； 长的焊接寿命； 良好的起弧性，因此，钨钨是低电流焊接环境下钨钨的最好代替品。本厂拥有生产wc电极产品多项专利技术。

钨钨电极在低电流条件下有着优良的起弧性能,维弧电流较小。因此，它常常用于管道，不锈钢制品和细小精致部件的焊接。钨钨比钨钨材料有如下优点： 非辐射性； 低熔化率； 长的焊接寿命； 良好的起弧性，因此，钨钨是低电流焊接环境下钨钨的最好代替品。本厂拥有生产wc电极产品多项专利技术。

钨钨电极在低电流条件下有着优良的起弧性能,维弧电流较小。因此，它常常用于管道，不锈钢制品和细小精致部件的焊接。钨钨比钨钨材料有如下优点： 非辐射性； 低熔化率； 长的焊接寿命； 良好的起弧性，因此，钨钨是低电流焊接环境下钨钨的最好代替品。本厂拥有生产wc电极产品多项专利技术。

钨钨电极在低电流条件下有着优良的起弧性能,维弧电流较小。因此，它常常用于管道，不锈钢制品和细小精致部件的焊接。钨钨比钨钨材料有如下优点： 非辐射性； 低熔化率； 长的焊接寿命； 良好的起弧性，因此，钨钨是低电流焊接环境下钨钨的最好代替品。本厂拥有生产wc电极产品多项专利技术。

铈钨电极在低电流条件下有着优良的起弧性能,维弧电流较小。因此,它常常用于管道,不锈钢制品和细小精致部件的焊接。铈钨比钍钨材料有如下优点: 非放射性; 低熔化率; 长的焊接寿命; 良好的起弧性,因此,铈钨是低电流焊接环境下钍钨的最好代替品。本厂拥有生产wc电极产品多项专利技术。