

科海牌钍钨电极2.4*175，出口标准

产品名称	科海牌钍钨电极2.4*175，出口标准
公司名称	淄博市周村科海钨钼材料厂
价格	面议
规格参数	型号:1.6*150 类型:钍钨电极
公司地址	周村区北郊镇官庄村
联系电话	6191181 13964306853

产品详情

钍钨电极主要应用在低电流的直流焊接。

钍钨在低电流下有着极佳的起弧性能，因而成为大多有轨管道焊接装备制造制造商的标准，此外，它也用于其他的低电流应用像是精小的部件焊接等。

钍钨并不适合于高电流条件下的应用，因为在这种条件下，氧化物会快速的移动到高热区，即电极焊接处的顶端，这样对氧化物的均匀度造成破坏，因而由于氧化物的均匀分布所带来的上述好处将不复存在。钍钨电极在钨中加入氧化钍，具体数据如下表。

钍钨比钍钨材料有如下优点： *非辐射性 *低熔化率 *长的焊接寿命

*良好的起弧性 因此，钍钨是低电流焊接环境下钍钨的最好代替品。2:钍钨电极目前已经是国际上最受欢迎的电极材料，尤其是含量为1.5%（与含量2.0%有区别）的钍钨电极。

科学研究表明，1.5%钍钨具有最接近2.0%钍钨所表现出来的导电性能，因此，焊接人员可以轻松的更换电极，而不用更换设备的参数。

在1998年有一个很著名的现场试验，就是将2.0%钍钨电极，2.0%钍钨电极和两家厂商提供的1.5%钍钨电极分别在70安和150安电流，300伏直流电环境下进行焊接任务，果就是，在这两种情况下，1.5%钍钨电极都表现出了其卓越的焊接性能，同时还体现了它的烧伤率小的特点。

钍钨电极也适用于交流电焊接任务，而且性能卓越 钍钨电极在钨中加入氧化钍，具体数据如下表。钍钨有如下优点： *机械切割性能更好 *抗蠕变性能更好 *再结晶温度高 *延展性好

3:钍钨电极一种普遍使用的钍钨电极材料，它有比纯钍钨还要优越的焊接性能，因而广泛应用于直流电焊接领域。

钍钨电极操作简便，即使在超负荷的电流下也能很好的运作，现在仍然有很多公司使用这种材料，它被看作是高质量焊接的一部分。

虽然如此，人们还是逐渐的将目光转到其他类型的钨电极，例如铈钨和镧钨，这不仅仅是因为它们在大部份应用领域都表现出卓越的性能，而且，重要的是它们没有辐射伤害。由于钨钍电极中的氧化钍产生微量的辐射，使得部份焊接人员不愿意靠近它们。

在使用钍钨电极焊接时一定要保持良好的通风环境，废弃的焊接头要妥善处理。

钍钨电极-----

在钨种掺杂氧化钍，具体数据如下表。与纯钨材料相比，钨钍有如下特点：

*电子功能更低 *在结晶温度更高 *导电率更好 *机械切割性能好 4:钍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，钨钍电极表现出来的优越性能，是其他电极不可替代的。

在焊接时，钍钨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。

由于其他可替代产品的出现，钍钨电极的需求量将会有减少的趋势。主要替代产品是钨镧电极。

钍钨电极 在钨中掺杂氧化钍，具体数据如上表。

钍钨电极和纯钨电极一样，只能在交流电环境下进行焊接工作。

5:纯钨电极跟钍钨电极一样，纯钨电极只适合于交流电环境下工作。纯钨电极

具体数据如上表。纯钨电极有如下特点： *蒸汽压力低 *电阻小

*导电性好，热膨胀小 *弹性模量高

本产品的加工定制是是，型号是1.6*150，类型是钍钨电极，品牌是科海，适用范围是氩弧焊焊接，标准直径是1.6，材质是钍钨，产品别名是钨针，长度是150mm，规格是1.6mm，焊接电流是15，焊芯直径是1.6，熔点是2400，是否现货是是，药皮性质是0，助焊剂含量是0