

飞火鬼火，玻璃管专用钢针

产品名称	飞火鬼火，玻璃管专用钢针
公司名称	谷城县星期八生活小馆
价格	面议
规格参数	型号:dj001 类型:化工
公司地址	谷城县城关镇银城大道
联系电话	86 1817 1523080

产品详情

钨电极用于tig焊接，这是在钨基体中通过粉末冶金的方法掺入0.3%-5%左右的稀土元素如：铈、钍、镧、锆、钇等而制作的钨合金条，再经过压力加工而成，直径从0.25到6.4mm，标准长度从75到600，而最常使用的规格为直径1.0、1.6、2.4和3.2，电极端的形状对tig而言是一项重要因素，当使用dcsp时，电极端需磨成尖状，且其尖端角度随着应用范围，电极直径，和焊接电流来改变，窄的接头需要一较小的尖端角，当焊接非常薄的材料时，需以低电流，似针状的最小电极来进行，以稳定电弧，而适当的接地电极可确保容易引弧，良好的电弧稳定度及适当的焊道宽度。当以ac电源来焊接时，不必磨电极端，因为使用适当的焊接电流时，电极端会形成一半球状，假如增加焊接电流，则电极端会变为灯泡状及可能熔化而污染熔金。

钨铈电极 在钨中加入氧化铈，生产钨铈电极。具体数据如下表： 牌号 掺杂物 掺杂量 其他掺杂量 电子逸出功 色标涂头
wc20 ceo2 1.80~2.20% <0.20% 2.7~2.8 灰色 钨铈比钨钍材料有如下优点：*非辐射性 *低熔化率 *长的焊接寿命 *良好的起弧性。因此，钨铈是低电流焊接环境下钨钍的最好代替品。钨铈电极主要应用在低电流的直流焊接。钨铈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。钨铈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。

钨钍电极 在钨中掺杂氧化钍，生产钨钍电极。具体数据如下表： 牌号 掺杂物 掺杂量 色标涂头
wt10 tho2 0.90~1.20% 黄色 wt20 tho2 1.8~2.2% 红色 wt30 tho2 2.80~3.20% 紫色 wt40 tho2 3.80~4.20% 桔黄色
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。钨钍电极一种普遍使用的钨电极材料，它有比纯钨还要优越的焊接性能，因而广泛应用于直流电焊接领域。钨钍电极操作简便，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，例如钨铈和钨镧，这不仅仅是因为它们在大部分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，使得部分焊接人员不愿意靠近它们。在使用钨钍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。

钨钨电极 钨钨电极在焊接时，弧束细长，压缩程度大，在中、大电流时其熔深比较大目前主要应用于军

事工业和航空航天工业。在钨中掺杂氧化锆，生产钨锆电极。钨铈电极

在钨中加入氧化铈，生产钨铈电极。具体数据如下表：

牌号 掺杂物 掺杂量 其他掺杂量 电子逸出功 色标涂头

wc20 ceo2 1.80~2.20% <0.20% 2.7~2.8 灰色

钨铈比钨钍材料有如下优点：

*非放射性 *低熔化率 *长的焊接寿命

*良好的起弧性。因此，钨铈是低电流焊接环境下钨钍的最好代替品。

钨铈电极主要应用在低电流的直流焊接。

钨铈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。

钨铈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。

钨镧电极 在钨中加入氧化镧，生产钨镧电极。具体数据如下表：

牌号 掺杂物 掺杂量 其他掺杂量 电子逸出功 色标涂头

wl10 la2o3 0.80~1.20% <0.20% 2.6~2.7 黑色

wl15 la2o3 1.30~1.70% <0.20% 2.8~3.0 金黄色

wl20 la2o3 1.80~2.20% <0.20% 2.8~3.2 天蓝色

钨镧有如下优点：

*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。

钨镧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）的钨镧电极。

科学研究表明，1.5%钨镧具有最接近2.0%钨钍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%钨钍电极，2.0%钨铈电极和两家厂商提供的1.5%钨镧电极分别在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%钨镧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。

钨镧电极也适用于交流电焊接任务，而且性能卓越。

钨钍电极 在钨中掺杂氧化钍，生产钨钍电极。具体数据如下表：

牌号 掺杂物 掺杂量 色标涂头

wt10 tho2 0.90~1.20% 黄色

wt20 tho2 1.8~2.2% 红色

wt30 tho2 2.80~3.20% 紫色

wt40 tho2 3.80~4.20% 桔黄色

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。

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

钨钍电极操作简便，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，例如钨铈和钨镧，这不仅仅是因为它们在大部分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，使得部分焊接人员不愿意靠近它们。

在使用钨钍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。

钨钨电极 在钨中掺杂氧化钨，生产钨钨电极。具体数据如下表：

牌号 掺杂物 掺杂量 其他掺杂量 电子逸出功 色标涂头

wz3 zro2 0.20~0.40% <0.20% 2.5~3.0 棕色

wz8 zro2 0.70~0.90% <0.20% 2.5~3.0 白色

钨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。

钨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，钨钨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，钨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，钨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。

钨钨电极

本产品的加工定制是否，型号是dj001，类型是化工，品牌是钨钨，适用范围是玻璃管钢针，标准直径是1.0mm*150，材质是钨钨，长度是150，规格是WT20，熔点是1000，是否现货是是