

钨极氩弧焊用WC20钨钨电极 钨钨针

产品名称	钨极氩弧焊用WC20钨钨电极 钨钨针
公司名称	清河县宏桥焊接材料有限公司
价格	1.00/公斤
规格参数	
公司地址	清河县戈仙庄镇尹才庄村
联系电话	0319-5036190 13931936819

产品详情

纯钨电极、钨钨电极和复合电极特色：

* 纯钨电极在所有的钨电极中价格最便宜，适合在交流条件下镁、铝及其合金的焊接。 * 钨钨电极在焊接时，弧束细长，压缩程度大，尤其在中、大电流溶深最大，目前主要用于军工和航空航天工业。 * 复合电极是在钨中添加了两种或更多种的稀土氧化物，各添加物互为补充，相得益彰，使其焊接性能更出众。

电极名称	牌号	添加的氧化物		杂质含量	钨含量	色标
		种类	含量%			
纯钨电极	WP	--	--	<0.20	余量	绿
钨钨电极	WY20	Y2O2	1.8-2.2	<0.20	余量	蓝
复合电极	--	--	1.5-3.0	<0.20	余量	--

产品标准: ISO

6848 ANSI/AWS A5.12/A5.A2M-98规 格: 直径: 0.1-25mm长度: 150mm, 175mm, 178mm,客户要求的任意长度.根据焊接电流选择电极直径:

电极直径		直流 DC(A)		交流 AC(A)	
In	Mm	电极接负极(-)	电极接正极(+)	非对呈波形	非呈波形
0.04 ”	1.0	15-80		10-80	20-60
1/16 ”	1.6	60-150	10-18	50-120	40-100
0.079 ”	2.0	100-200	12-20	70-160	60-130
3/32 ”	2.4	150-250	15-25	80-200	80-150
1/8 ”	3.2	220-350	20-35	150-270	120-200
5/32 ”	4.0	350-500	35-50	220-350	170-260

3/16 ”	408	420-650	45-65	240-420	220-340
1/4 ”	6.4	600-900	65-100	360-560	250-450

钨电极选择

钍钨电极

钍钨电极是国外最常用的钨电极。引弧容易，电弧燃烧稳定。但具有微量放射性，广泛应用于直流电焊接。通常用于碳钢、不锈钢、镍合金和钛金属的直流焊接。

铈钨电极

铈钨电极是目前国内普遍采用的一种。电子发射能力较钍钨高，是理想的取代钍钨的非放射性材料。适用于直流电或交流电焊接，尤其在小电流下对有轨管道、细小精密零件的焊接效果最佳。

镧钨电极

镧钨电极中、大电流的直流电和交流电都适用。镧钨最接近钍钨的导电性能，不需改变任何的焊接参数就能方便快捷的替代钍钨，可发挥最大综合使用效果。

锆钨电极

锆钨电极主要用于交流电焊接，在需要防止电极污染焊缝金属的特殊条件下使用。在高负载电流下，表现依然良好。适用于镁、铝及其合金的交流焊接。

钇钨电极

钇钨电极在焊接时，弧束细长，压缩程度大，在中、大电流时其熔深最大。可以进行塑性加工制成厚1mm的薄板和各种规格的棒材和线材。主要用于军工和航空航天工业。