

供应氩弧焊用钨电极：W1钨电极,WT20钽钨电极,WC20铈钨等

产品名称	供应氩弧焊用钨电极：W1钨电极,WT20钽钨电极,WC20铈钨等
公司名称	长沙市啟睿新材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	湖南省长沙市岳麓区银盆岭街道银杉路31号绿地时代广场1栋408房
联系电话	13365870915

产品详情

氩弧焊用钨电极

您可能在找：钨电极,氩弧焊用钨电极,钨铜电极棒,铈钨电极棒,钨钨电极, w70钨铜电极,钨针电极,钨铜电极厂家,电阻焊用钨电极,电阻焊电极钨铜,电阻焊用钨电极,钨电极生产厂家,铈钨电极材料厂家,焊接电极钨铜, w80电极火花钨铜,钨棒电极,钨电极 wc20铈钨,电火花银钨电极,钨电极行业,氩弧焊用铈钨电极,氩弧焊铈钨电极,钨钨电极,钨电极材料,钽钨电极,钨铜电极价格,钨棒钨针钨电极,钽钨电极wt20,钨电极的价格,钨铜电极材料,钨电极w1,钨钽电极,氩焊钨电极,点焊钨电极,铜钨合金电极,钨电极生产厂,钨钨电极,氩弧焊用钨电极价格,钨合金电极,钨钨电极,钨铜电极,铜钨电极,钨铈电极,钨钽电极的价格,wt20钽钨电极,特晶钨电极,铜钨电极棒,钽钨电极棒,纯钨电火花电极,电极钨铜棒,铈钨电极生产商,银钨电极,银钨合金电极,银钨电极材料,氩弧焊用钨电极,电解钨电极,钨电极价格,钨极氩弧焊电极材料,钨电极针

- 1、纯钨电极、钨钨电极
- 2、铈钨电极
- 3、钽钨电极
- 4、钨钨电极
- 5、钨钨电极

产品标准: ISO 6848 ANSI/AWS A5.12/A5.A2M-98 规格:

=0.5-25mm 长度: 150mm, 175mm, 178mm, 客户要求的任意长度

公差：

2mm , ±0.05mm

2.4mm , ±0.1mm

名称	牌号	添加的氧化物		杂质含量%	钨含量%	用途
		种类	含量%			
纯钨	W1	/	/	<0.050	99.95	灯用电极
铈钨	WC20	CeO ₂	1.8-2.0	<0.20	余量	焊接
钍钨	WT10	ThO ₂	0.90-1.2	<0.20	余量	轿车大灯、金属卤钨灯、灯丝
	WT20		1.80-2.2			金属卤钨灯灯丝、灯柱、影视灯丝、激光电极
	WT40		3.60-4.20			金属卤钨灯灯丝、灯柱
镧钨	WL20	La ₂ O ₃	1.8-2.2			疝灯电极
钇钨	WY20	Y ₂ O ₃				灯用电极
锆钨	WZ3	ZrO ₂	0.2-0.4			
	WZ8		0.7-0.9			
钼	MO1	/	/	<0.050	99.95	灯泡导杆

应用：适用于惰性气体保护电弧焊和等离子焊接、切割、喷涂、熔炼电极。
纯钨电极适合交流条件下的镁、铝及其合金以及不锈钢的焊接。

镧钨电极

牌号

WL10

WL15

WL20

应用：镧钨电极焊接性能优良，且导电性能最接近2%钍钨电极，而且没有放射性毒害，电焊工不需改

变任何焊接操作程序就能方便快捷的用这种电极替代钍钨电极，因此钨钨电极在欧洲和日本成为最受欢迎的2%钍钨电极的替代品。钨钨电极主要用于直流焊接，但用于交流焊接时也表现良好。

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）的钨钨电极。

科学研究表明，1.5%钨钨具有最接近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。

铈钨电极

牌号	掺杂物	掺杂量	钨含量%	色标
WC20	CeO ₂	1.8-2.2	> 97.5	灰色

应用：适用于惰性气体保护电弧焊和等离子焊接、切割、喷涂、熔炼电极，铈钨电极没有放射性污染，属绿色环保产品。它仅用很小的电流就可轻松起弧，而且维弧电流也较小。在低电流直流的条件下，铈钨电极倍受欢迎，尤其用于管道和细小部件的焊接、断续焊接和特定数目的焊接时更具优越性。

*非辐射性 *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。

钍钨电极

牌号	掺杂物	掺杂量	钨含量%	色标
WT10	ThO ₂	0.90~1.20%	> 98.4	黄色
WT20		1.80~2.20%	> 97.5	红色
WT30		2.80~3.20%	> 96.5	深红色
WT40		3.80~4.20%	> 95.6	桔黄

应用：钍钨电极综合性能优良，尤其能承受过载电流，是目前美国和其它一些国家应用最广泛的钨电极。但由于存在轻微的放射性污染，其在某些方面的应用受到限制。钍钨电极通常用于碳钢、不锈钢、镍合金和钛金属的直流焊接。

与纯钨材料相比，钍钨有如下特点：

*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。