

# 钨电极管厂家 热沉钨钼科技 江门钨电极管

产品名称	钨电极管厂家 热沉钨钼科技 江门钨电极管
公司名称	热沉钨钼科技（东莞）有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇宵边新河路56号
联系电话	13215366999

## 产品详情

热沉钨钼科技（东莞）有限公司专业生产点焊钨电极，复合钨电极，钨电极管价格，磨尖钨电极，焊接钨电极，钍钨电极，纯钨电极，江门钨电极管，铜钨电极，镶钨电极，钨电极材料，钨电极棒，银钨电极，铈钨电极，镧钨电极，钨电极丝，钨电极管，钨钨电极，铈钨电极等钨电极产品。欢迎来电咨询！

在钨电极中，更重要的是，他们的终颜色的不同，钨含量也不同。焊接时，选择正确的钨电极，使焊接更容易，重要的是获得高品质的焊接。做出正确的选择要考虑的一些重要的因素是电源（逆变器或变压器），焊接材料（钢，钨电极管供应，铝或不锈钢）和材料厚度的类型。

钨电极焊接什么材料：钨电极是非熔化极焊接的工具基本用于有色金属气体保护焊焊接。钨电极是亚弧焊时使用，在保护气体的保护下防止钨极、主材氧化，利用钨电极的电流高温将焊丝与主材熔化进行焊接，理论上钨极消耗量小。

钍钨电极和钨电极到底有什么区别

1：钍钨电极有放射性，而钨电极没有放射性

2：钍钨电极里面的主要化学成分是钨和氧化钍，而钨电极里面的主要化学成分是钨和氧化

和纯钨电极相比，钨电极有更低的燃烧率或蒸发率。随着氧化含量的提高，这些优点也提高。具有高的迁移率，钨电极管厂家，因而在开始焊接的时候，焊接性能非常优良。随着时间推移，由于晶粒长大，迁移率会显著降低。然而在低电压下，寿命比钍钨电极更长。正是由于这些特性，通常有利于短周期焊接或者具体的焊接量，然后才能更换电极。高电流、电压焊接好使用钍钨电极或者镧钨电极。钨电极（EWCe-2）成功用于直流或者交流电上，然而主要还是用于直流电焊接，因为在交流焊接时，容易劈裂。

钨电极管厂家-热沉钨钼科技(在线咨询)-江门钨电极管由热沉钨钼科技（东莞）有限公司提供。“钨铜,钼铜,纯钨钼,钨基高比重合金,弥散铜,无氧铜,热沉材料”就选热沉钨钼科技（东莞）有限公司（[www.rcwmkj.com](http://www.rcwmkj.com)），公司位于：东莞市长安镇宵边新河路56号，多年来，热沉钨钼科技坚持为客户提供好的服务，联系人：吴国锋。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。热沉钨钼科技期待成为您的长期合作伙伴！同时本公司（[www.w70cu30.com](http://www.w70cu30.com)）还是从事东莞钨铜，钨铜棒，东莞钨铜合金的厂家，欢迎来电咨询。