

Вольфрамовые электроды активно применяются в аргонодуговой сварке. Высокая тугоплавкость (примерно 3000 °С) вольфрама и сплавов из него обеспечивает электродам долговечность при горении дуги. И несмотря на трудоёмкость изготовления, ресурс их полностью окупает. Расход на 1 м сварного шва составляет сотые доли грамма.

- **WP.** Вольфрамовые нелегированные электроды, обеспечивающие наиболее стабильный процесс при сварке на переменном токе. Подходят лучше всего для сварки алюминиевых сплавов.
- **WC.** Легированные оксидом церия. Универсальное решение – позволяют производить сварку как на постоянном, так и на переменном токе. Характеризуются повышенной эмиссией электродов, что важно, например, при работе на малых токах.
- **WL.** Универсальные электроды, легированные оксидом лантана. Используются для сварки алюминия, нержавеющей и углеродистой сталей.
- **WT.** Легированные оксидом тория. Обеспечивают стабильную дугу и лёгкий поджиг при сварке на постоянном токе. Используются для сварки углеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей, титана и медных сплавов.
- **WZ.** Легированные оксидом циркония. Больше всего подходят для сварки на переменном токе алюминия и сплавов на его основе. Обеспечивают очень стабильную дугу.
- **WY.** Легированные оксидом иттрия. Одни из самых стойких на сегодня электродов для сварки на постоянном токе.



Электроды вольфрамовые WT-20, Ø 3,0 мм, цвет красный предназначены для сварки углеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей, меди, титана и их сплавов больших толщин. При изменении угла заточки электрода можно повысить свариваемость разных толщин металлов.

Наиболее распространенные электроды, поскольку они первые показали существенные преимущества композиционных электродов над чисто вольфрамовыми при сварке на постоянном токе. Тем не менее, торий — радиоактивный материал низкого уровня, таким образом, пары и пыль, образующаяся при заточке электрода, могут влиять на здоровье

сварщика и безопасность окружающей среды. Сравнительно не большое выделение тория при эпизодической сварке, как показала практика, не являются факторами риска. Но, если сварка производится в ограниченных пространствах регулярно и в течение длительного времени или сварщик вынужден вдыхать пыль, образующуюся при заточке электрода, необходимо в целях безопасности оборудовать места производства работ местной вентиляцией. Торированные электроды хорошо работают при сварке на постоянном токе и с улучшенными источниками тока, при этом, в зависимости от поставленной задачи можно менять угол заточки электрода. Торированные электроды хорошо сохраняют свою форму при больших сварочных токах даже в тех случаях, когда чисто вольфрамовый электрод начинает плавиться с образованием на конце сферической поверхности.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395) 279-98-46

Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12

Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47

Казахстан (772)734-952-31

Таджикистан (992)427-82-92-69

Эл. почта: ksd@nt-rt.ru || Сайт: <http://kedrs.nt-rt.ru/>



Электроды вольфрамовые WL-20, Ø 3,2 мм, цвет синий (цена указана за 1 электрод) из сплава вольфрама с оксидом лантана имеют очень легкий первоначальный запуск дуги, низкую склонность к прожогам, устойчивую дугу и отличную характеристику повторного зажигания дуги. Добавление 2,0% оксида лантана увеличивает максимальный ток, несущая способность электрода примерно на 50% больше для данного типоразмера при сварке на переменном токе, чем чисто вольфрамового. По сравнению с цериевыми и ториевыми, лантановые электроды имеют меньший износ рабочего конца электрода. Лантановые электроды более долговечны и меньше загрязняют вольфрамом сварной шов.

Оксид лантана равномерно распределен по длине электрода, что позволяет длительное время сохранять при сварке первоначальную заточку электрода. При сварке на переменном синусоидальном токе рабочий конец электрода должен иметь сферическую форму.



Электроды вольфрамовые WC-20, Ø 3,0 мм, цвет серый подходят для сваривания большинства сталей и сплавов.

Цериевый электрод (сплав вольфрама с 2% оксида церия) дает большую устойчивость дуги даже при малых значениях тока.



Электроды вольфрамовые WP, Ø 2,4 мм, цвет зеленый (цена указана за 1 электрод) чисто вольфрамовые электроды с содержанием вольфрама не менее 99,5%.

Электроды обеспечивают хорошую устойчивость дуги при сварке на переменном токе, сбалансированном или не сбалансированном с непрерывной высокочастотной стабилизацией (с осциллятором). Хорошая устойчивость дуги как в аргоновой, так и в гелиевой среде. Из-за ограниченной тепловой нагрузки рабочий конец электрода из чистого вольфрама формируют в виде шарика.



Электроды вольфрамовые WL-15, Ø 2,0 мм, цвет золотистый (цена указана за 1 электрод) из сплава вольфрама с оксидом лантана имеют очень легкий первоначальный запуск дуги, низкую склонность к прожогам, устойчивую дугу и отличную характеристику повторного зажигания дуги.

Добавление 2,0% оксида лантана увеличивает максимальный ток, несущая способность электрода примерно на 50% больше для данного типоразмера при сварке на переменном токе, чем чисто вольфрамового.

По сравнению с цериевыми и ториевыми, лантановые электроды имеют меньший износ рабочего конца электрода.

Лантановые электроды более долговечны и меньше загрязняют вольфрамом сварной шов.

Оксид лантана равномерно распределен по длине электрода, что позволяет длительное время сохранять при сварке первоначальную заточку электрода.



Электроды вольфрамовые WZ-8-175 Ø 3,0 мм (белый) AC



Электроды вольфрамовые WL-15-175 Ø 4,0 мм (золотистый) AC/DC



Электроды вольфрамовые WP-175 Ø 3,2 мм (зеленый) AC



Электроды вольфрамовые WT-20-175 Ø 3,2 мм (красный) DC



Электроды вольфрамовые WY-20-175 Ø 3,0мм (темно-синий) DC



Электроды вольфрамовые WL-20-175 Ø 3,0 мм(синий) AC/DC



Электроды вольфрамовые WC-20-175 Ø 4,0 мм (серый) AC/DC



Электроды вольфрамовые WT-20-175 Ø 1,6 мм (красный) DC



Электроды вольфрамовые WL-20-175 Ø 4,0 мм(синий) AC/DC



Электроды вольфрамовые WL-15-175 Ø 1,6 мм (золотистый) AC/DC



Электроды вольфрамовые WP-175 Ø 2,0 мм (зеленый) AC



Электроды вольфрамовые WZ-8-175 Ø 1,6 мм (белый) AC



Электроды вольфрамовые WY-20-175 Ø 1,6мм (темно-синий) DC



Электроды вольфрамовые WL-15-175 Ø 2,4 мм (золотистый) AC/DC



Электроды вольфрамовые WZ-8-175 Ø 2,4 мм (белый) AC



Электроды вольфрамовые WC-20-175 Ø 3,2 мм (серый) AC/DC



Электроды вольфрамовые WL-20-175 Ø 1,6 мм (синий) AC/DC



Электроды вольфрамовые WY-20-175 Ø 2,4мм (темно-синий) DC



Электроды вольфрамовые WY-20-175 Ø 2,0мм (темно-синий) DC



Электроды вольфрамовые WP-175 Ø 3,0 мм (зеленый) AC



Электроды вольфрамовые WZ-8-175 Ø 2,0 мм (белый) AC



Электроды вольфрамовые WT-20-175 Ø 2,4 мм (красный) DC



Электроды вольфрамовые WY-20-175 Ø 4,0мм (темно-синий) DC



Электроды вольфрамовые WC-20-175 Ø 2,4 мм (серый) AC/DC



Электроды вольфрамовые WY-20-175 Ø 3,2мм (темно-синий) DC



Электроды вольфрамовые WL-20-175 Ø 2,0 мм(синий) AC/DC



Электроды вольфрамовые WP-175 Ø 1,6 мм (зеленый) AC



Электроды вольфрамовые WZ-8-175 Ø 4,0 мм (белый) AC



Электроды вольфрамовые WZ-8-175 Ø 3,2 мм (белый) AC



Электроды вольфрамовые WP-175 Ø 4,0 мм (зеленый) AC



Электроды вольфрамовые WT-20-175 Ø 4,0 мм (красный) DC



Электроды вольфрамовые WC-20-175 Ø 1,6 мм (серый) AC/DC



Электроды вольфрамовые WL-15-175 Ø 3,0 мм (золотистый) AC/DC

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395) 279-98-46

Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижегород (831)429-08-12

Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47

Казахстан (772)734-952-31

Таджикистан (992)427-82-92-69

Эл. почта: ksd@nt-rt.ru || Сайт: <http://kedrs.nt-rt.ru/>