**Обозначение и применение вольфрамовых электродов по маркам**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Марка электрода (цветной код)** | **Применение** | **Легирующие элементы** | **Содержание вольфрама не мене, %** | **Диаметр, мм** | **Шт. в 1 кг** |  |
|  |
| **WP (зеленый)** | Сварка переменным током AC. **Вольфрамовые электроды WP** предназначены для сварки алюминия, магния и их сплавов, так как они обеспечивают хорошую 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. | 0% отсутствуют | 99,95 | 1,0 1,6 2,0 2,4 3,0 3,2 4,0 4,8 5,0 6,0 6,4 7,0 8,0 10,0 | 386,0 151,0 96,0 66,0 42,0 37,0 24,0 16,0 15,0 10,0 9,0 8,0 6,0 3,0 |  |
| **WT-20 (красный)** | Сварка постоянным током DC. **Вольфрамовые электроды WT-20** (торированные) предназначены для, сварки углеродистых, низколегированных и нержавеющих сталей, меди, титана и их сплавов больших толщин. При изменении угла заточки электрода можно повысить свариваемость разных толщин металлов. | 1,8-2,2 ThO2 (диоксид тория) | 97,30 |  |
| **WC-20 (серый)** | Сварка переменным и постоянным током AC/DC. Универсальные **вольфрамовые электроды WC-20** подходят для сваривания большинства сталей и сплавов. Цериевый электрод (сплав вольфрама с 2% оксида церия) дает большую устойчивость дуги даже при малых значениях тока. | 1,8-2,2% CeO2 (диоксид церия) | 97,80 |  |
| **WL-15 (золотистый)** | Сварка переменным и постоянным током AC/DC. **Вольфрамовые электроды WL-15** (из сплава вольфрама с оксидом лантана) предназначены для сварки нержавеющих сталей и других легированных сталей. При сварке на переменном синусоидальном токе рабочий конец электрода должен иметь сферическую форму. | 1,4-1,6% La2O3 (оксид лантана) | 97,80 |  |
| **WL-20**  **(синий)** | Сварка переменным и постоянным током AC/DC. Характеристики и область применения **вольфрамовых электродов WL-20** аналогичны WL-15, однако добавление 2,0% оксида лантана увеличивает максимальный ток, при этом несущая способность электрода ~ на 50% больше при сварке на переменном токе, чем чисто вольфрамового. | 1,8-2,2% La2O3 (оксид лантана) | 97,30 |  |
| **WY-20 (темно-синий)** | Сварка постоянным током DC. **Вольфрамовые электроды WY-20** применяются для сварки особо ответственных конструкций из углеродистых, низколегированных и нержавеющих сталей, меди, титана и их сплавов. На сегодняшний день наиболее стойкий из используемых неплавящихся электродов. | 1,8-2,2% YtO2 (диоксид иттрия) | 97,80 |  |
| **WZ-8 (белый)** | Сварка переменным током AC. **Вольфрамовые электроды WZ-8** используются для сварки магния, алюминия и их сплавов. Часто применяются в ВПК. Допустимая токовая нагрузка на электрод WZ-8 выше, чем на ториевые, цериевые и лантановые электроды. | 0,7-0,9% ZrO2 (оксид циркония) | 99,10 |  |