Электроды вольфрамовые.

Наименование – марка – род тока – свариваемые материалы.

Вольфрам цирконий – WZ – AC/DC – все металы, особенно алюминий.
Вольфрам торий 2% - WT – DC – все металы, кроме алюминия.
Вольфрам торий 4% - WT4 – DC – все металы, кроме алюминия.
Вольфрам чистый – Wp – AC – алюминий.
Вольфрам церий – WC – AC/DC – все металы.
Вольфрам лантан – WL – AC/DC - все металы.

	WP	WC	WL	WT	WC	WL
⌀ W	AC, A			DC, A		
1.0	10-60	-	15-100	20-80	20-70	20-90
1.6	50-100	60-90	70-160	80-150	80-140	80-160
2.0	80-130	80-110	90-180	100-190	120-180	100-200
2.4	100-160	90-130	110-200	120-220	150-210	120-230
3.2	130-180	140-190	150-205	200-300	220-320	200-305
4.0	180-230	200-250	180-270	250-400	330-420	250-420

⌀ W	⌀ Сопла	Род тока – AC (перемен.)			Род тока – DC (постоян.)		
		WP	WC	WL	WT	WC	WL
1.0	6.5/8.0	10-60	-	15-100	20-80	20-70	20-90
1.6	6.5/8.0/9.5	50-100	60-90	70-160	80-150	80-140	80-160
2.0	8.0/9.5/11.0	80-130	80-110	90-180	100-190	120-180	100-200
2.4	9.5/11.0/12.5	100-160	90-130	110-200	120-220	150-210	120-230
3.2	11.0/12.5	130-180	140-190	150-205	200-300	220-320	200-305
4.0	12.5	180-230	200-250	180-270	250-400	330-420	250-420

Current, A	Grinding angle
20	30^0
20 - 100	$30^0 – 90^0$
100 - 200	$90^0 – 120^0$
> 200	120^0

Сварочный ток	Угол заточки электрода
20 А	30^0
20 – 100 А	$30^0 – 90^0$
100 – 200 А	$90^0 – 120^0$
свыше 200 А	120^0