

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
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
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
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
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Киргизия (996)312-96-26-47

Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
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
Россия (495)268-04-70

Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93
Казахстан (772)734-952-31

Вольфрамовые электроды WL-15 Gold



Вольфрамовые электроды WL-15 Gold

Наиболее часто применимый универсальный электрод, предназначенный для сварки на переменном (AC) и постоянном токе прямой полярности (DC-). Является наиболее стойким из всех марок, наиболее долго сохраняя форму первоначальной заточки даже при высоких плотностях тока. При этом он оптимально сочетает в себе зажигаемость и стабильность дуги с экологической безопасностью.

Цветовая маркировка торца: золотой.

Классификации и одобрения: ,ISO 6848: WLa 15 ,/ ,НАКС: \varnothing 1.6, 2.4, 3.2, 4.0, 4.8 мм

Выпускаемые диаметры: от 1,0 до 4,8 мм

Ток: ~ / = (-)

Химический состав прутка, %

W LaO₂ Примеси

основа 1.30-1.70 max 0.50 ,

Вольфрамовые электроды WP



Вольфрамовые электроды WP

Наиболее дешевый вольфрамовый пруток. Используется в основном для сварки на синусоидальном переменном токе (AC) легких сплавов. Допустимые плотности тока, в сравнении с другими марками прутков, у него минимальны.

Цветовая маркировка торца: зеленый.

Классификации и одобрения: ,ISO 6848: WP

Выпускаемые диаметры: от 1,0 до 4,0 мм

Ток: ~ ,

Химический состав прутка, %

W Примеси

min 99.50 max 0.50

Вольфрамовые электроды WT-20



Вольфрамовые электроды WT-20

Пруток в основном предназначен для сварки на постоянном токе прямой полярности (DC-). Обладает наилучшей зажигаемостью в сравнении с прутками, легированными другими активирующими присадками, особенно на предельно низких токах. Показывает высокую стойкость при высоких плотностях тока. Следует учитывать, что торий является радиоактивным материалом. При сварке, влияния на здоровье человека он практически не оказывает, однако при заточке электрода следует исключить попадание образующейся пыли в органы дыхания человека.

Обозначается красным цветом.

Классификации и одобрения: ,ISO 6848: WTh 20 / ,НАКС: \varnothing 1.6, 2.4, 3.2, 4.0 мм

Выпускаемые диаметры: от 1,0 до 4,0 мм

Ток: = (-)

Химический состав прутка, %

W ThO₂ Примеси

основа 1.70-2.20 max 0.50

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
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
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
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
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Киргизия (996)312-96-26-47

Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
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
Россия (495)268-04-70

Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93
Казахстан (772)734-952-31

Вольфрамовые электроды WC-20 (сняты с производства)



Вольфрамовые электроды WC-20

Универсальный электрод, предназначенный для сварки на переменном (АС) и постоянном токе прямой полярности (DC-). Не содержит радиоактивных веществ. Обладает хорошей зажигаемостью и стабильность дуги на предельно низких токах и удовлетворительной стойкостью на высоких токах.

Цветовая маркировка торца: серый.

Классификации и одобрения: ,ISO 6848: WCe 20

Выпускаемые диаметры: от 1,0 до 4,0 мм

Ток: ~ / = (–)

Химический состав прутка, %

W CeO₂ Примеси

основа 1.80-2.20 max 0.50 ,