

Диаметр электрода		Рабочий ток (DC), А				Рабочий ток (AC), А	
		Прямая полярность (- на электроде)		Обратная полярность (+ на электроде)			
дюймы	мм	WP	WTH	WP	WTH	WP	WTH
0.02	∅0.5	2~20	2~20	-	-	2~15	2~15
0.04	∅1.0	10~75	10~75	-	-	15~55	15~70
1/16"	∅1.6	60~150	60~150	10~20	10~20	45~90	60~125
2/25"	∅2.0	75~180	100~200	15~25	15~25	65~25	85~160
3/32"	∅2.4	120~220	150~250	15~30	15~30	80~140	120~210
1/8"	∅3.2	160~310	225~330	20~35	20~35	150~190	150~250
5/32"	∅4.0	275~450	350~480	35~50	35~50	180~260	240~350
3/16"	∅4.8	380~600	480~650	50~70	50~70	240~350	330~460
1/4"	∅6.4	575~900	750~1000	70~125	70~125	325~450	450~600

Рекомендации по сварке в зависимости от материала

1: наилучший результат; 2: хорошо; --: не рекомендуется

Материал	Тип вольфрамового электрода	Рабочий ток (DC), А		Рабочий ток (AC), А
		Прямая полярность (- на электроде)	Обратная полярность (+ на электроде)	
Алюминий (толщина ≤ 2.5мм)	WP WZ8	2	2	1
Алюминий (толщина > 2.5мм)	WP WZ8	2	--	1
Алюминиевые сплавы	WC20 WP WZ8	2	--	1
Магний	WP WZ8	--	2	1
Магниевые сплавы	WC20 WP WZ8	--	2	1
Углеродистые и низколегированные стали	WL15 WL20 WC20 WT20	1	--	--
Нержавеющие стали	WL15 WL20 WC20 WT20	1	--	--
Медь	WL15 WL20 WC20 WT20	1	--	--
Бронза	WL15 WL20 WC20 WT20	1	--	2
Алюминиевая бронза	WP WZ8	2	--	1
Кремниевая бронза	WL15 WL20 WC20 WT20	1	--	--
Никелевые сплавы	WP WZ8	1	--	2
Титановые сплавы	WL15 WL20 WC20 WT20	1	--	2