

1. Способ получения вольфрамовой проволоки, включающий прессование порошка, спекание и сварку штабиков, пластическую деформацию прутков с промежуточным отжигом и волочение проволоки до заданного диаметра, отличающийся тем, что сварку штабиков осуществляют путем термоциклической обработки при температуре  $0,30-0,95$  температуры плавления вольфрама, длительности термоцикла  $120-300$  с и количестве термоциклов  $10-25$ .
2. Способ получения вольфрамовой проволоки, по п. 1, отличающийся тем, что промежуточный отжиг проводят после пластической деформации  $t$  коэффициентом вытяжки  $1,5-5,6$  путем термоциклической обработки при температуре  $0,25-0,55$  температуры плавления вольфрама, времени выдержки при максимальной температуре  $10-25$  с, длительности термоцикла  $40-90$  с и количестве термоциклов  $5-40$ .