

Изобретение относится к металлургии. Способ включает прессование порошка, спекание и сварку штабиков, пластическую деформацию прутков с промежуточным отжигом и волочение проволоки до заданного диаметра. 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.