

Винахід належить до металургії. Спосіб включає пресування порошку, спікання і зварювання штабиків, пластичну деформацію прутків з проміжним відпалом і волочіння дроту до заданого діаметру. Зварювання штабиків здійснюють шляхом термоциклічної обробки при температурі 0,30-0,95 температури плавлення вольфраму, тривалості термоцикла 120-300 с і кількості термоциклів 10-25.