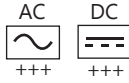


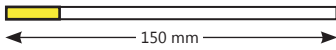


Вольфрамовые электроды используются для сварки TIG. Очень высокая температура плавления вольфрама (примерно 3400°C) позволяет держать электрическую дугу между свариваемой деталью и электродом, не изнашивая при этом электрод слишком быстро. Существует несколько типов электродов в зависимости от способов сварки. Нормы EN 26848 и ISO 6848 дают всю необходимую информацию по этим электродам.

Вольфрам WL15 (Лантан) Сталь/Нержавеяка/Алюминий



Лантан вольфрамовый электрод (золотые) - это универсальные электроды для сварки TIG, которые могут использоваться для сварки на постоянном или переменном токе. Они особенно рекомендованы для сварки металлов без примесей или сплавов: Алюминий, Титан, Никель, Медь и Магний. Повышенный уровень оксида лантана в их составе способствует более медленному износу и поджигу, требующему меньше тока, чем с электродами WR2. Они рекомендованы для низких токов.

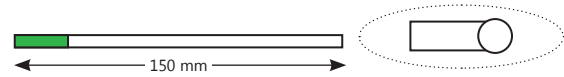


Арт.	∅	количество	Imax(A) AC	Imax(A) DC
045330	1,6	x10	150	160
045347	2,0	x10	200	220
045354	2,4	x10	250	270
045361	3,2	x10	300	350

Вольфрам WP (чистый) Алюминий

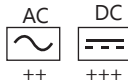


Электроды из чистого вольфрама (зеленые) разработаны без добавок для сварки алюминия и его сплавов с хорошей стабильностью дуги. Благодаря свойствам этого электрода на его кончике спонтанно и в первые же секунды образуется ровный гладкий шарик. Поэтому вольфрамовый электрод для этого вида сварки не затачивается.

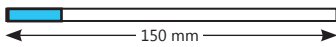


Арт.	∅	количество	Imax(A) AC
044555	1,6	x10	80
046719	2,0	x10	110
044579	2,4	x10	130
046726	3,2	x10	190

Вольфрам WR2 Сталь/Нержавеяка/Алюминий



Вольфрамовый электроды WR2 (бирюзовые) - многоцелевые электроды TIG для сварки сталей и нержавеющей на постоянном токе и для алюминия на переменном токе.



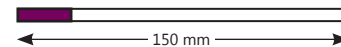
Арт.	∅	количество	Imax(A) AC	Imax(A) DC
044586	1,6	x10	100	110
044593	2,0	x10	160	170
044609	2,4	x10	210	220
044616	3,2	x10	220	300

Вольфрам E3 Сталь/Нержавеяка/Алюминий



Вольфрамовые электроды E3® (сиреневые) применяются для многочисленных типов сварки. Они особенно рекомендованы для сварки стали, нержавеющей, меди и латуни на слабых и средних токах. Ими также можно варить алюминий на переменном токе.

Они не радиоактивны и имеют характеристики, схожие с торированными вольфрамовыми электродами. Они выделяются высококачественным поджигом и обеспечивают выполнение ровного шва. Подходят для автоматической сварки.



Арт.	∅	количество	Imax(A) AC	Imax(A) DC
046733	1,6	x10	150	160
046764	2,0	x10	200	220
046771	2,4	x10	250	270
046788	3,2	x10	300	350
046795	4,0	x10	400	450

сравнительная таблица

	Acier / Inox	Alu	DC	AC	Стабильная дуга	Поджиг дуги	Срок службы электрода
WP	---	++++	---	++++	++	+++	++
WL15	+++	++	+++	++	++	+++	+++
WR2	+++	+++	+++	+++	++	+++	+++
E3	++++	++	++++	+++	+++	++++	+++

--- не подходит + нормально ++ хорошо +++ очень хорошо ++++ отлично

Более

Затачивание электрода : угол заточки очень сильно влияет на характеристики сварочного шва. Слишком большой угол заточки дает узкий шов с сильным проникновением, а слишком маленький угол дает широкий шов с меньшим проникновением.

Точильная машинка для электродов (арт. 045415)

Электроды ∅ от 1 до 4 мм
Фильтр твёрдых частиц
Угол от 15 до 180°

