

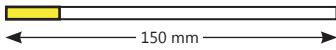


Вольфрамовые электроды используются для сварки TIG. Очень высокая температура плавления вольфрама (примерно 3400°C) позволяет держать электрическую дугу между свариваемой деталью и электродом, не изнашивая при этом электрод слишком быстро. Существует несколько типов электродов в зависимости от способов 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.

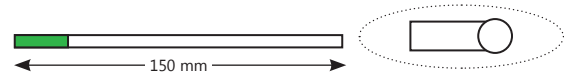


| Арт. | ∅ | количество | Imax(A) AC | Imax(A) DC |
|--------|-----|------------|------------|------------|
| 045330 | 1,6 | x10 | 150 | 160 |
| 045347 | 2,0 | x10 | 200 | 220 |
| 045354 | 2,4 | x10 | 250 | 270 |
| 045361 | 3,2 | x10 | 300 | 350 |

Вольфрам WP (чистый) Алюминий

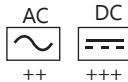


Электроды из чистого вольфрама (зеленые) разработаны без добавок для сварки алюминия и его сплавов с хорошей стабильностью дуги. Благодаря свойствам этого электрода на его кончике спонтанно и в первые же секунды образуется ровный гладкий шарик. Поэтому вольфрамовый электрод для этого вида сварки не затачивается.

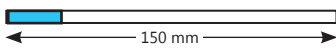


| Арт. | ∅ | количество | Imax(A) AC |
|--------|-----|------------|------------|
| 044555 | 1,6 | x10 | 80 |
| 046719 | 2,0 | x10 | 110 |
| 044579 | 2,4 | x10 | 130 |
| 046726 | 3,2 | x10 | 190 |

Вольфрам WR2 Сталь/Нержавеяка/Алюминий



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



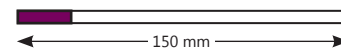
| Арт. | ∅ | количество | Imax(A) AC | Imax(A) DC |
|--------|-----|------------|------------|------------|
| 044586 | 1,6 | x10 | 100 | 110 |
| 044593 | 2,0 | x10 | 160 | 170 |
| 044609 | 2,4 | x10 | 210 | 220 |
| 044616 | 3,2 | x10 | 220 | 300 |

Вольфрам E3 Сталь/Нержавеяка/Алюминий



Вольфрамовые электроды E3® (сиреневые) применяются для многочисленных типов сварки. Они особенно рекомендованы для сварки стали, нержавеющей стали, 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°

