

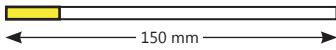


Вольфрамовые электроды используются для сварки TIG. Очень высокая температура плавления вольфрама (примерно 3400°C) позволяет держать электрическую дугу между свариваемой деталью и электродом, не изнашивая при этом электрод слишком быстро. Существует несколько типов электродов в зависимости от способов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

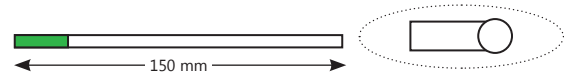


Арт.	∅	количество	Imax(A) AC	Imax(A) DC
045330	1,6	x10	150	160
045347	2,0	x10	200	220
045354	2,4	x10	250	270
045361	3,2	x10	300	350

## Вольфрам WP (чистый) Алюминий

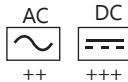


Электроды из чистого вольфрама (зеленые) разработаны без добавок для сварки алюминия и его сплавов с хорошей стабильностью дуги. Благодаря свойствам этого электрода на его кончике спонтанно и в первые же секунды образуется ровный гладкий шарик. Поэтому вольфрамовый электрод для этого вида сварки не затачивается.

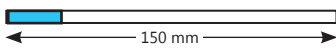


Арт.	∅	количество	Imax(A) AC
044555	1,6	x10	80
046719	2,0	x10	110
044579	2,4	x10	130
046726	3,2	x10	190

## 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.



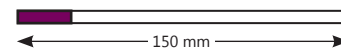
Арт.	∅	количество	Imax(A) AC	Imax(A) DC
044586	1,6	x10	100	110
044593	2,0	x10	160	170
044609	2,4	x10	210	220
044616	3,2	x10	220	300

## 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°

