

Сварочные принадлежности

Вольфрамовые электроды

Важный фактор для оптимального результата сварки...

При аргонодуговой сварке (TIG) помимо горелки, источника и защитного газа, неплавящийся электрод является значимой предпосылкой для успешной работы.

При выборе вольфрамового электрода следует соблюдать следующие пункты:

- Вид вольфрамового электрода
- Диаметр электрода
- Качество шлифовки и шероховатость электрода
- Геометрия конца электрода



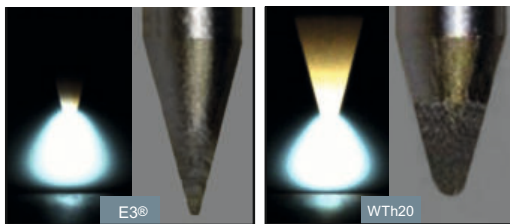
Нерадиоактивные альтернативы торированным вольфрамовым электродам ...

Влияние добавок на характеристики электрода

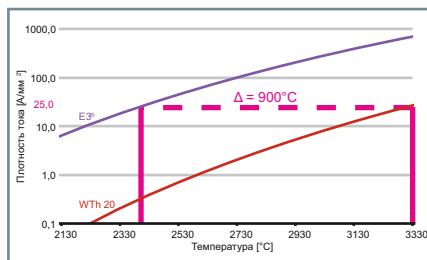
E3®

Электроды с добавками оксидов редкоземельных элементов (смесь оксидов). В сравнении с торированными электродами, данные электроды гораздо менее вредны для окружающей среды и не радиоактивны. Неторированные, нерадиоактивные электроды применимы во всем диапазоне мощностей постоянного тока (DC) и переменного тока сварки (AC) нелегированной и высоколегированных сталей, сплавов алюминия, титана, никеля, меди и магния. Благодаря своим отличным свойствам поджига, они идеально подходят для автоматизированных процессов. Благодаря низкой температуре электродов увеличивается токовая нагрузка и срок службы по сравнению с торированными электродами.

Цветная маркировка: E3® = лиловый



Электроды E3® после 150 поджигов имеют гораздо более низкий износ пика электрода, чем электроды WTh 20. Электроды E3®, при длительных периодах работы обеспечивают быстрый и надёжный поджиг по сравнению с электродами WTh 20



При одинаковой плотности тока, электроды E3® остаются приблизительно на 900°C холоднее, чем электроды WTh и, таким образом, имеют гораздо более высокую нагрузочную способность.

Сварочные принадлежности

Вольфрамовые электроды

WL 10 / 15 / 20 Электроды с добавкой оксида лантана универсальные и применяются почти во всех областях сварки DC и AC. Главное применение они находят при сварке не- и высоколегированных сталей как и сплавов алюминия, никеля, меди и магния. Дальше они используются при микроплазменной сварке. Благодаря хорошим свойствам поджига идеально подходят для автоматической сварки.
Цветная маркировка: **WL 10 = черный / WL 15 = золотой / WL 20 = синий**

WC 20 Универсальные электроды практически для всех процессов сварки TIG, не радиоактивны. Благодаря добавке оксида церия (CeO₂) электроды данного типа обладают рабочими свойствами, схожими с WT электродами. Применяются для сварки нелегированных и высоколегированных сталей, алюминия, титана, никеля, меди и сплавов магния в режимах DC и AC.
Цветная маркировка: **WC 20 = серый**

WZ 08 Вольфрамовые электроды с добавкой циркония уменьшают опасность попадания вольфрама в сварной шов. Область применения данных электродов является сварка переменным током (AC).
Цветная маркировка: **WZ 08 = белый**

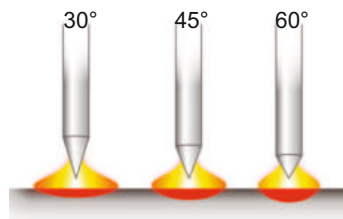
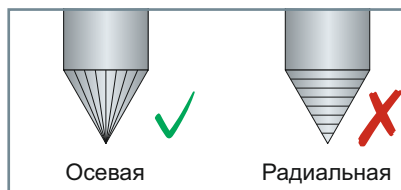
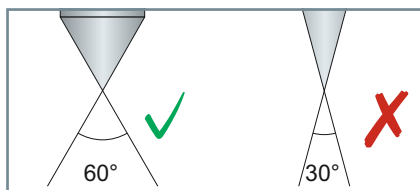
WP Электроды без добавок – состоящие из чистого вольфрама. Главной областью применения этих электродов является сварка переменным током (AC) сплавов алюминия при хорошей устойчивости дуги. Электроды WP не пригодны для сварки прямым током (DC).
Цветная маркировка: **WP = зеленый**

Вольфрамовые электроды согл. EN 26848 / ISO 6848 (уп. 10 шт.)

длина 175 мм
Ø электрода

	E3® лиловый	WL10 черный	WL15 золотой	WL20 синий	WC20 серый	WZ08 белый	WP зеленый
1,0 мм	700.0304.10	700.0157	700.1183	700.0219	700.0166	700.0028	700.0003
1,6 мм	700.0306.10	700.0158	700.1184	700.0220	700.0167	700.0030	700.0007
2,0 мм	700.0307.10	700.0159	700.1185	700.0221	700.0168	700.0032	700.0009
2,4 мм	700.0308.10	700.0160	700.1186	700.0222	700.0169	700.0034	700.0012
3,0 мм	700.0309.10	-	700.0254	700.0241	700.0250	700.0248	700.0137
3,2 мм	700.0310.10	700.0162	700.1187	700.0223	700.0170	700.0036	700.0016
4,0 мм	700.0311.10	700.0163	700.0255	700.0242	700.0171	700.0037	700.0018

Рекомендовано для лучшего результата E3:
угол и направление шлифовки



- Угол заточки 60°
- Баланс: около 25% +, около 75% -
- Макс. частота около 75 Гц
- Пусковой ток: минимальный