



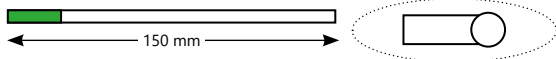
Tungsten TIG-elektrode

Wolframelektroder brukes til TIG-sveising. Den svært høye smeltetemperaturen til wolfram (rundt 3400°C) gjør det mulig å opprettholde en elektrisk lysbue mellom delen som skal sveises og elektroden uten å slite sistnevnte raskt ut. Det finnes flere typer elektroder, avhengig av prosessene som brukes. Standardene EN26848 og ISO 6848 gir informasjon om disse elektrodene.

Tungsten WP (ren) Alu



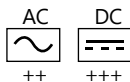
Pure Tungsten-elektroder (grønne) er designet uten tilsetningsstoffer for sveising av aluminium og dets legeringer med god buestabilitet. De tillater å oppnå en velformet kule på enden av elektroden, denne kulen dannes spontant fra de første sekundene. Derfor trenger ikke wolframelektroden for denne typen sveising å slipes.



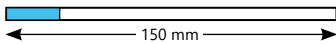
Ref.	Ø	mengde	I _{max} (A) AC
044555	1.6	x10	55 → 80
046719	2.0	x10	70 → 80
044579	2.4	x10	110 → 160
046726	3.2	x10	160 → 180



Tungsten WR2 Stål/rustfritt stål/aluminium

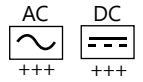


Tungsten WR2 (turkis) elektroder er allsidige TIG-elektroder for sveising av stål og rustfritt stål i likestrøm samt for aluminium i vekselstrøm.

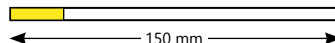


Ref.	Ø	mengde	I _{max} (A) DC	I _{max} (A) AC
044586	1.6	x10	25 → 95	55 → 80
044593	2.0	x10	60 → 130	70 → 80
044609	2.4	x10	100 → 200	110 → 160
044616	3.2	x10	150 → 250	160 → 180

Tungsten WL15 (Lanthanum) Stål/rustfritt stål/aluminium

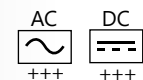


Lantan Tungsten (gull) elektroder er universelle TIG-elektroder som kan brukes i like- og vekselstrøm. De anbefales spesielt for sveising av rene materialer eller legeringer av aluminium, titan, nikkel, kobber og magnesium. Lantanoksidinnholdet (1,5 %) i sammensetningen gir dem langsommere slitasje og mindre strømkrevende tenning enn WR2-elektroder. De anbefales for lav strøm.

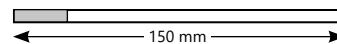


Ref.	Ø	mengde	I _{max} (A) DC	I _{max} (A) AC
045330	1.6	x10	25 → 95	55 → 80
045347	2.0	x10	60 → 130	70 → 80
045354	2.4	x10	100 → 200	110 → 160
045361	3.2	x10	150 → 250	160 → 180

Tungsten WC (Cerium) Stål/rustfritt stål/aluminium



WC (grå) wolframelektroder egner seg for sveising på både vekselstrøm og likestrøm. De brukes hovedsakelig til sveising av rene materialer eller legeringer av aluminium, titan, nikkel, kobber eller magnesium og anbefales for lavstrøm. Ceriumoksidet som finnes i disse elektrodene gir dem utmerkede start- og omstartegenskaper.



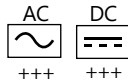
Ref.	Ø	mengde	I _{max} (A) DC	I _{max} (A) AC
063174	1.6	x10	25 → 95	55 → 80
063181	2.4	x10	60 → 130	70 → 80
063198	3.2	x10	100 → 200	110 → 160





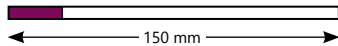
Tungsten TIG-elektrode

Tungsten E3 Stål / Rustfritt stål / Aluminium



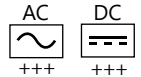
E3® Tungsten-elektroder (syren) gir stor fleksibilitet i bruken. De anbefales spesielt for sveising av stål, rustfritt stål, kobber og messing ved lav eller middels intensitet. De tillater også sveising av aluminium med vekselstrøm.

Ikke-radioaktive, de har egenskaper som ligner på thoriated-elektroden. De utmerker seg ved sin høye grunningskvalitet og sikrer god regelmessighet i produksjonen av snoren. De er egnet for automatisk sveising.

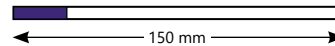


Ref.	Ø	mengde	I _{max} (A) DC	I _{max} (A) AC
046733	1.6	x10	25 → 95	55 → 80
046764	2.0	x10	60 → 130	70 → 110
046771	2.4	x10	100 → 200	110 → 160
046788	3.2	x10	150 → 250	160 → 180
046795	4.0	x10	250 → 350	180 → 200
063167	4.8	x10	400 → 550	250 → 350

Tungsten WL20 (Lanthanum) Stål/rustfritt stål/aluminium



Lantan Tungsten-elektroder (lilla spiss) er universelle TIG-elektroder som kan brukes i like- og vekselstrøm. De anbefales spesielt for sveising av rene materialer eller legeringer av aluminium, titan, nikkel, kobber og magnesium. Den høyere andelen lantanoksid (2%) i sammensetningen deres optimerer motstanden og priming-kvalitetene for et stadig mer PRO-resultat. De anbefales for lav strøm.



Ref.	Ø	mengde	I _{max} (A) DC	I _{max} (A) AC
037137	1.6	x10	25 → 95	55 → 80
037120	2.0	x10	60 → 130	70 → 80
037144	2.4	x10	100 → 200	110 → 160
037151	3.0	x10	150 → 250	160 → 180
037168	3.2	x10	250 → 350	180 → 220
037175	4.0	x10	350 → 450	220 → 250

SAMMENLIGNING AV TUNGSTEN ELEKTRODER

		Stål / Inox	Alu	DC	AC	Bue stabilitet	Lysbuetenning	Levetid for elektrode
	WP	---	++++	---	+++	++	+++	++
	WL15	+++	++	+++	+++	++	+++	+++
	WL20	+++	+	+++	+++	++	+++	+++
	WC	+++	++	+++	++	+++	++++	++
	WR2	++++	+++	++++	+++	++	+++	+++
	E3	++++	+++	++++	+++	+++	++++	+++

--- uegnet + riktig ++ god +++ meget god ++++ utmerket



Mer info

Sliping av elektroden: Slipingsvinkelen har veldig stor innvirkning på egenskapene til en ledning. En stor vinkel gir en smal sveis med høy penetrering mens en liten vinkel gir en bred sveis med mindre penetrering.

Elektrodesliper (ref. 083721)

Elektroder fra Ø 1 til 4 mm
Vinkel: 15°, 30°, 45° og 60°