

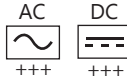


WIG Wolfram Lanthan Elektroden

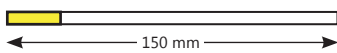


Wolframelektroden werden beim WIG-Schweißen verwendet. Die hohe Schmelztemperatur der Wolframelektroden (ca. 3400°C) begünstigt die Aufrechterhaltung des Lichtbogens zwischen Elektrode und Werkstück, ohne dass die Elektrode zu schnell verbraucht wird. Die Wahl des Elektrodentyps ist abhängig von der Schweißaufgabe. Die Normen EN26848 und ISO 6848 enthalten mehr Informationen zu den Elektroden.

Wolfram WL15 (Lanthan) Stahl/Edelstahl/Alu

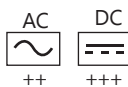


Die Lanthan-Wolframelektroden (gold) sind vielseitige WIG-Elektroden um sowohl Stahl-, Edelstahl-, Rutil-, Nickel-, Kupfer- und Magnesium im DC-Modus, als auch Aluminium im AC-Modus verschweißen. Der Lanthan-Bestandteil gibt den Elektroden einen längere Haltbarkeit und sie benötigen weniger Energie als die WR2 Elektroden

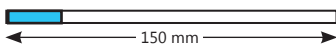


Réf.	∅	quantité	Imax(A) AC	Imax(A) DC
045330	1,6	x10	150	160
045347	2,0	x10	200	220
045354	2,4	x10	250	270
045361	3,2	x10	300	350

Wolfram WR2 Stahl/Edelstahl/Alu



Die WR2 Wolframelektroden (türkis) sind vielseitige Elektroden zum Stahl- und Edelstahlschweißen im DC Modus und für Aluminium im AC-Modus.

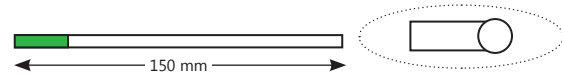


Réf.	∅	quantité	Imax(A) AC	Imax(A) DC
044586	1,6	x10	100	110
044593	2,0	x10	160	170
044609	2,4	x10	210	220
044616	3,2	x10	220	300

Wolfram WP (pur) Alu

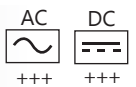


Reine Wolframelektroden (grün) sind zum Aluminiumschweißen im AC-Modus geeignet. An der Spitze der Elektrode bildet sich beim Schweißen zwingend eine Kugel. Die Elektrode muss daher nicht angespitzt werden.

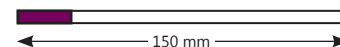


Réf.	∅	quantité	Imax(A) AC
044555	1,6	x10	80
046719	2,0	x10	110
044579	2,4	x10	130
046726	3,2	x10	190

Wolfram E3 Stahl/Edelstahl/Alu



Die E3® Wolframelektroden (lila) sind für Stahl-, Edelstahl-, Kupfer- und Gussschweißungen im Schwach- und Mittelstrombereich und Aluminium im AC-Modus geeignet. Im Gegensatz zu den thorierten Elektroden sind diese Elektroden nicht radioaktiv. Sie zeichnen sich durch gute Zündeigenschaften gleichmäßige Schweißnähte aus. Sie sind für automatisiertes Schweißen geeignet



Réf.	∅	quantité	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

Überblick

		Acier / Inox	Alu	DC	AC	Licht- bogensta- bilität	Lichtbogen- zündung	Elektrode Laufzeit
	WP	---	++++	---	++++	++	+++	++
	WL15	+++	++	+++	++	++	+++	+++
	WR2	+++	+++	+++	+++	++	+++	+++
	E3	++++	++	++++	+++	+++	++++	+++

--- ungeeignet + geeignet ++ gut +++ sehr gut ++++ ausgezeichnet

Mehr Informationen

Anschleifen der Elektroden: Der Anschliffwinkel hat Einfluss auf die Schweißnaht. Bei einer spitzen Elektrode wird die Energie auf eine kleine Oberfläche gebracht mit einem tiefen Einbrand. Bei stumpfen Elektroden wird die Energie bei gleichem Schweißstrom auf eine große Oberfläche gebracht mit einem verhältnismäßig flachem Schmelzbad.

Wolframelektroden-Anschleifgerät (Art. -Nr. 045415)

Elektroden von ∅ 1 bis 4 mm
Filterkassette
Winkel 15 bis 180°

