

WOLFRAMELEKTRODEN WL-15 GOLD

Beschreibung:

1,5% Lanthan LaO₂ / Rest Wolfram

Wolframelektroden universal einsetzbar für Stahl-, Edelstahl-, Titan-, Nickel-, Kupfer-, Aluminium- und Magnesium- Legierungen. Geeignet zum Schweißen mit Gleichstrom und Wechselstrom. Besser geeignet als eine WC-20 Wolframelektrode für Schweißungen mit niedrigen Stromstärken.

Wolframelektroden WC-20 Grau

Beschreibung:

2,0% Ceroxid / Rest Wolfram

Wolframelektroden universal einsetzbar für Stahl-, Edelstahl-, Titan-, Nickel-, Kupfer-, Aluminium- und Magnesium- Legierungen. Geeignet zum Schweißen mit Gleichstrom und Wechselstrom. Geeignet für Schweißungen mit niedrigen und mittleren Stromstärken. Bei schwachen Stromstärken nutzen sie die WL-15 Gold Elektroden.

Wolframelektroden WT-20 Rot

Beschreibung:

2,0% Thorium / Rest Wolfram

Wolframelektroden mit Thoriumgehalt. Ausgezeichnete Zündeigenschaften und hohe Strombelastbarkeit so wie Standzeit bei Schweißungen mit Gleichstrom. Radioaktive Gamma- & Alphastrahlung. Unbedingt geeignete Absauganlagen beim Schleifen der Elektroden verwenden (Höchste Staubschutzklasse). Haupteinsatzgebiet: Korrosionsbeständige, hochlegierte Werkstoffe.

Thorierte Elektroden nur unter strengsten Sicherheitsvorkehrungen verarbeiten oder auf Strahlungsfreie WL / WC Elektroden ausweichen.

Wolframelektroden WP Grün

Beschreibung:

Reine Wolframelektroden. Hauptsächlich eingesetzt zum Wechselstromschweißen von

Aluminiumlegierungen. Sehr gute Lichtbogenstabilität. Ungeeignet für Gleichstromschweißungen.

WP-Elektroden:

- Reine Wolframelektroden
- Wechselstromschweißen von Aluminiumlegierungen
- Nicht geeignet zum Gleichstromschweißen

WT-Elektroden:

- Leicht radioaktiv strahlend aufgrund von Thoriumzusatz
- Aufgrund erhöhter Gesundheitsbelastung ist vom Einsatz abzusehen
- Verbesserte Zündeigenschaften und höhere Stromtragfähigkeit gegenüber WP-Elektroden

WZ-Elektroden:

- Dank Zirkoniumzusatz geringere Gefahr von Schmelzverunreinigung
- Wolframelektroden zum Wechselstromschweißen von Aluminiumlegierungen
- Nur bedingt zum Gleichstromschweißen geeignet

WL-Elektroden:

- Erhöhte Zündfähigkeit dank Lanthanoxid
- Geeignet zum Gleich- und Wechselstromschweißen
- Einsetzbar für un- und hochlegierte Stähle, Aluminium-, Titan-, Nickel-, Kupfer- und Magnesiumlegierungen sowie für das Microplasmaschweißen
- Optimal für den Einsatz im Niederstrombereich
- Guter Ersatz für WT-Elektroden

WC-Elektroden:

- Dank Cerioxid sehr gute Zünd- und Wiederzündeneigenschaften
- Geeignet zum Gleich- und Wechselstromschweißen
- Einsetzbar für un- und hochlegierte Stähle, Aluminium-, Titan-, Nickel-, Kupfer- und Magnesiumlegierungen im unteren und mittleren Strombereich
- Guter Ersatz für WT-Elektroden

WS-Elektroden:

- Unterschiedliche, nicht genormte Zusammensetzung
- Geeignet zum Gleich- und Wechselstromschweißen
- Einsetzbar für un- und hochlegierte Stähle, Aluminium-, Titan-, Nickel-, Kupfer- und Magnesiumlegierungen im unteren und mittleren Strombereich

- Hohe Standzeit und hohe Belastbarkeit



Wolframelektroden GOLD

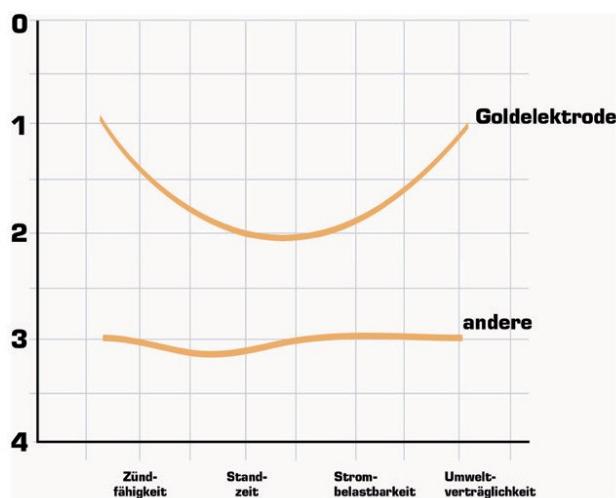
Die neueste Entwicklung einer strahlungsfreien Elektrode

Lanthanisierte Elektrode, die aufgrund eines neuen Herstellverfahrens eine sehr feine Verteilung des Lanthanoxids sowohl über die Länge, als auch über den Querschnitt aufweist.

- 100 % Strahlungsfrei
- universell einsetzbar
- reduziert Transport- und Lagerkosten
- problemlose Entsorgung
- hohe Reproduzierbarkeit der Schweißergebnisse
- keine Gesundheitsgefährdung



Die Elektrode der Zukunft



your way to tig welding

Wolframelektroden / tungsten electrodes

Wolframelektroden

Stromstärkebereich in Abhängigkeit des Elektrodendurchmessers bei Gleich- und Wechselstrom

Bei zu geringer Stromstärke wird die Elektrode unterbelastet, der Lichtbogen wandert und ist instabil, Wolframpartikel werde ausgeworfen.

Bei Überbelastung schmilzt die Elektrode und Wolframtropfen fallen in die Schweißnaht.



Gleichstrom (A)

Ø Elektrode	Elektrode negativ		Elektrode positiv	
	W rein	W + Oxid	W rein	W + Oxid
1,0	10 - 70	20 - 80	-	-
1,6	40 - 130	60 - 160	10 - 18	10 - 18
2,0	70 - 180	100 - 220	12 - 20	12 - 20
2,4	120 - 240	170 - 270	15 - 25	15 - 25
3,2	150 - 300	220 - 350	20 - 35	20 - 35
4,0	250 - 460	350 - 500	35 - 50	35 - 50
4,8	380 - 550	420 - 650	45 - 65	45 - 65
6,4	500 - 850	600 - 900	65 - 100	65 - 100

Wechselstrom (A)

Ø Elektrode	HF "unbalanced"		HF "balanced"	
	W rein	W + Oxid	W rein	W + Oxid
1,0	bis 15	bis 15	bis 15	bis 15
1,6	30 - 90	50 - 120	20 - 70	40 - 100
2,0	50 - 130	70 - 160	35 - 90	60 - 130
2,4	70 - 150	80 - 200	50 - 120	80 - 150
3,2	120 - 200	150 - 270	100 - 160	120 - 200
4,0	180 - 275	220 - 350	140 - 240	170 - 260
4,8	230 - 350	240 - 420	190 - 300	220 - 340
6,4	310 - 450	360 - 560	250 - 400	250 - 450



Wolframelektroden



Wolframelektroden 150 mm

Ø Elektrode	Rein *Grün*	2% Thorium *ROT*	2% Cerium *Grau*	1.5% LaRC *Gold*
1.0	TR0001-10	TR0003-10	TR0007-10	TR1514-10
1.6	TR0001-16	TR0003-16	TR0007-16	TR1514-16
2.0	TR0001-20	TR0003-20	TR0007-20	TR1514-20
2.4	TR0001-24	TR0003-24	TR0007-24	TR1514-24
3.2	TR0001-32	TR0003-32	TR0007-32	TR1514-32
4.0	TR0001-40	TR0003-40	TR0007-40	TR1514-40
4.8	TR0001-48	TR0003-48	TR0007-48	TR1514-48

Wolframelektroden 175 mm

Ø Elektrode	Rein *Grün*	2% Thorium *ROT*	2% Cerium *Grau*	1.5% LaRC *Gold*
1.0	TR0002-10	TR0004-10	TR0008-10	TR0014-10
1.6	TR0002-16	TR0004-16	TR0008-16	TR0014-16
2.0	TR0002-20	TR0004-20	TR0008-20	TR0014-20
2.4	TR0002-24	TR0004-24	TR0008-24	TR0014-24
3.2	TR0002-32	TR0004-32	TR0008-32	TR0014-32
4.0	TR0002-40	TR0004-40	TR0008-40	TR0014-40
4.8	TR0002-48	TR0004-48	TR0008-48	TR0014-48