



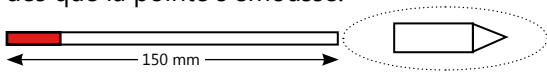
Électrode Tungstène TIG

Les électrodes Tungstène sont utilisées pour le soudage TIG. La température de fusion très élevée du Tungstène (environ 3400°C) permet de tenir un arc électrique entre la pièce à souder et l'électrode sans user cette dernière rapidement. Plusieurs types d'électrodes existent, en fonction des procédés utilisés. Les normes EN26848 et ISO 6848 apportent les informations relatives à ces électrodes.

Tungstène Thorié Acier/Inox



Les électrodes Tungstène Thoriées (rouge) sont conçues pour le soudage des aciers, des inox et autres métaux en courant continu. Ce type d'électrodes doit être ré-affûté dès que la pointe s'émousse.



Réf.	∅	quantité	Imax(A) DC
044524	1,6	x10	160
044531	2,0	x10	220
044548	2,4	x10	270

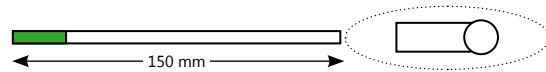
ATTENTION !

Il existe un léger risque de radioactivité dû au thorium. Les poussières d'affûtage doivent être traitées. Pour cela utilisez un affûteur avec filtre à particules. (Réf. 045415)

Tungstène Pur Alu

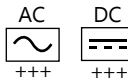


Les électrodes Tungstène Pur (vert) sont conçues pour le soudage de l'aluminium en courant alternatif. Elles permettent d'obtenir une bille bien formée à l'extrémité de l'électrode, cette bille se forme spontanément dès les premières secondes. De ce fait, l'électrode tungstène pour ce type de soudage ne s'affûte pas.

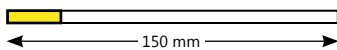


Réf.	∅	quantité	Imax(A) AC
044555	1,6	x10	80
044579	2,4	x10	130

Tungstène Lanthane Acier/Inox/Alu

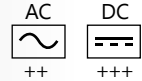


Les électrodes Tungstène Lanthane (or) sont des électrodes TIG polyvalentes pour le soudage des aciers et des inox en courant continu ainsi que pour les aluminium en courant alternatif. La présence de «Lanthane» dans leur composition leur offre une usure plus lente et un amorçage moins gourmand en courant que pour les électrodes WR2.

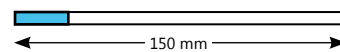


Réf.	∅	quantité	Imax(A) AC	Imax(A) DC
045330	1,6	x10	150	160
045347	2,0	x10	200	220
045354	2,4	x10	250	270
045361	3,2	x10	300	350

Tungstène WR2 Acier/Inox/Alu



Les électrodes Tungstène WR2 (turquoise) sont des électrodes TIG polyvalentes pour le soudage des aciers et des inox en courant continu ainsi que pour les aluminium en courant alternatif.



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

Récapitulatif

	Acier / Inox	Alu	DC	AC	Stabilité de l'arc	Amorçage de l'arc	Durée de vie de l'électrode
	-	+++	-	+++	++	+++	+++
	+++	-	+++	-	+++	+++	++
	+++	+++	+++	+++	++	+++	+++
	+++	++	+++	++	++	+++	+++

Plus d'infos

Affûtage de l'électrode : L'angle d'affûtage a une très grande incidence sur les caractéristiques d'un cordon. Un angle important engendre une soudure étroite et une forte pénétration tandis qu'un angle faible engendre une soudure large avec moins de pénétration.

Affûteur d'électrodes (réf. 045415)

Électrodes de ∅ 1 à 4mm
Filtre à particules
Angle 15 à 180°



Électrodes Tungstène Thorié :
Attention, réglementation spéciale en Suisse