

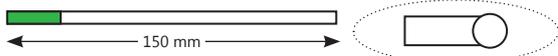


Gli elettrodi Tungsteno sono utilizzati per la saldatura TIG. La temperatura di fusione molto elevata del Tungsteno (circa 3400°C) permette di mantenere un arco elettrico tra il pezzo da saldare e l'elettrodo senza dover usare quest'ultimo rapidamente. Esistono più tipi di elettrodi, in base al processo utilizzato. Le norme EN26848 e ISO 6848 contengono le informazioni relative a questi elettrodi.

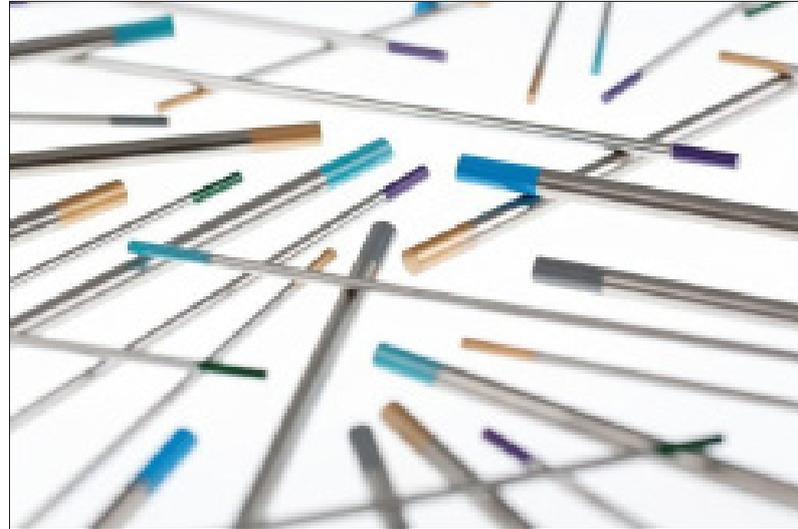
Tungsteno WP (puro) Alluminio



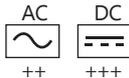
Gli elettrodi Tungsteno puri (verdi) sono progettati senza additivi per la saldatura dell'alluminio e delle sue leghe con una buona stabilità d'arco. Permettono di ottenere una sfera ben formata all'estremità dell'elettrodo, questa sfera si forma spontaneamente dopo i primi secondi. Con ciò, l'elettrodo tungsteno per questo tipo di saldatura non si affila.



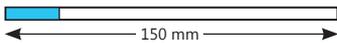
Rif.	∅	quantité	Imax(A) AC
044555	1,6	x10	55 → 80
046719	2,0	x10	70 → 80
044579	2,4	x10	110 → 160
046726	3,2	x10	160 → 180



Tungsteno WR2 Acciaio/Inox/Alluminio

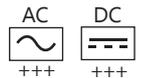


Gli elettrodi Tungsteno WR2 (turchese) sono degli elettrodi TIG polivalenti per la saldatura di acciai e inox in corrente continua così come degli alluminio in corrente alternata.

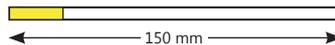


Rif.	∅	Quantità	Imax(A) DC	Imax(A) AC
044586	1,6	x10	25 → 95	55 → 80
044593	2,0	x10	60 → 130	70 → 80
044609	2,4	x10	100 → 200	110 → 160
044616	3,2	x10	150 → 250	160 → 180

Tungsteno WL15 (Lantano) Acciaio/Inox/Alluminio

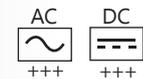


Gli elettrodi Tungsteno e Lantano sono degli elettrodi TIG universali che possono essere utilizzati in corrente continua e alternata. Sono particolarmente raccomandati per la saldatura di materiali puri o di leghe di Alluminio, Titanio, Nichel, Rame e Magnesio. Il tasso di ossido di Lantano (1,5%) nella loro composizione gli conferisce un'usura più lenta e un innescò a basso consumo di corrente per gli elettrodi WR2. Sono consigliati per correnti basse.

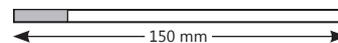


Rif.	∅	Quantità	Imax(A) DC	Imax(A) AC
045330	1,6	x10	25 → 95	55 → 80
045347	2,0	x10	60 → 130	70 → 80
045354	2,4	x10	100 → 200	110 → 160
045361	3,2	x10	150 → 250	160 → 180

Tungsteno WC20 (Cerio) Acciaio/Inox/Alluminio



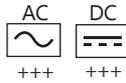
Gli elettrodi Tungsteno WC (grigi) sono adatti per la saldatura in corrente alternata ma anche continua. Vengono utilizzati principalmente per la saldatura di materiali puri o leghe di Alluminio, Titanio, Nickel, Rame e Magnesio e raccomandati con corrente debole. L'ossido di Cerio presente in questi elettrodi gli conferisce delle eccellenti proprietà d'innescò e riavvio.



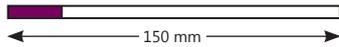
Rif.	∅	Quantità	Imax(A) DC	Imax(A) AC
063174	1,6	x10	25 → 95	55 → 80
063181	2,4	x10	60 → 130	70 → 80
063198	3,2	x10	100 → 200	110 → 160



Tungsteno E3 Acciaio/Acciaio inossidabile/Alluminio

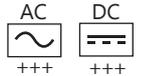


Gli elettrodi Tungsteno E3® (lilla) offrono una grande flessibilità di utilizzo. Sono particolarmente raccomandati per la saldatura dell'acciaio, dell'inossidabile, del rame e dell'ottone con intensità basse e medie. Permettono anche la saldatura dell'alluminio in corrente alternata. Non radioattivi, dispongono di caratteristiche che si avvicinano a quelle dell'elettrodo toriato. Si distinguono per una qualità di innesco maggiore e assicurano una buona regolarità nella realizzazione del cordone. Sono adatti alla saldatura automatica.

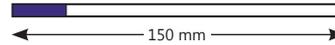


Rif.	∅	Quantità	Imax(A) DC	Imax(A) AC
046733	1,6	x10	25 → 95	55 → 80
046764	2,0	x10	60 → 130	70 → 110
046771	2,4	x10	100 → 200	110 → 160
046788	3,2	x10	150 → 250	160 → 180
046795	4,0	x10	250 → 350	180 → 200
063167	4,8	x10	400 → 550	250 → 350

Tungsteno WL20 (Lantano) Acciaio/Inox/Alluminio



Gli elettrodi Tungsteno Lantano (estremità violetto) sono degli elettrodi TIG universali che possono essere utilizzati in corrente continua e alternata. Sono particolarmente raccomandati per la saldatura di materiali puri e di leghe di Alluminio, Titanio, Nichel, Rame e Magnesio. Il tasso elevato di ossido di Lantano (2%) nella loro composizione gli conferisce delle ottime qualità di resistenza e di innesco per una resa sempre più PRO. Sono consigliati per correnti basse.



Rif.	∅	Quantità	Imax(A) DC	Imax(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

COMPARATIVO ELETTRODI TUNGSTENO

		Acciaio / Inox	Alluminio	DC	AC	Stabilità dell'arco	Innesco dell'arco	Durata di vita dell'elettrodo
	WP	---	++++	---	+++	++	+++	++
	WL15	+++	++	+++	+++	++	+++	+++
	WL20	+++	+	+++	+++	++	+++	+++
	WC	+++	++	+++	++	+++	++++	++
	WR2	++++	+++	++++	+++	++	+++	+++
	E3	++++	+++	++++	+++	+++	++++	+++

--- inadatto + corretto ++ bene +++ molto bene ++++ eccellente

Più informazioni

Affilatura dell'elettrodo : L'angolo di affilatura ha un'incidenza molto significativa sulle caratteristiche di un cordone. Un angolo significativo comporta una saldatura stretta ed una forte penetrazione mentre un angolo piccolo comporta una saldatura larga con minor penetrazione.

Affilatura degli elettrodi (rif. 045415)

Elettrodi da ∅ 1 a 4 mm
Filtro antiparticolato
Angolo da 15 a 180°

