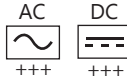


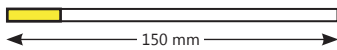


Os Eletrodos de tungstênio são usados para soldadura TIG. A temperatura muito elevada de fusão de tungstênio (cerca de 3400 ° C) permite manter um arco eléctrico entre a peça a ser trabalhada e o eléctrodo, sem o uso rápido do mesmo. Existem vários tipos de eléctrodos, de acordo com os processos utilizados. As normas EN 26848 e ISO 6848 fornecem informações sobre esses eletrodos.

Tungstênio WL15 (Lantânio) Aço / Aço Inoxidável / Alu



Os eletrodos Tungstênio Lantânio (ouro) são eletrodos TIG universais que podem ser usados tanto em corrente contínua quanto em corrente alternada. Eles são particularmente recomendados para a soldadura de materiais puros ou ligas de alumínio, titânio, níquel, cobre e magnésio. Uma maior taxa de óxido de lantânio em sua composição oferece um desgaste mais lento e um escorvamento que requer menos corrente, comparado aos eletrodos WR2. Eles são recomendados para correntes fracas.

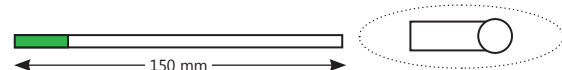


Ref.	∅	quantidade	Imax(A) AC	Imax(A) DC
045330	1,6	x10	150	160
045347	2,0	x10	200	220
045354	2,4	x10	250	270
045361	3,2	x10	300	350

Tungstênio WP (puro) Alu

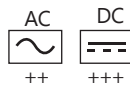


Eletrodos de tungstênio puro (verde) são projetados sem aditivos para soldadura de alumínio e suas ligas com boa estabilidade de arco. Eles tornam possível obter uma bola bem formada no final do eletrodo, esta bola é formada espontaneamente a partir dos primeiros segundos. Portanto, o eletrodo de tungstênio neste tipo de solda não está afiada.

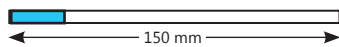


Ref.	∅	quantidade	Imax(A) AC
044555	1,6	x10	80
046719	2,0	x10	110
044579	2,4	x10	130
046726	3,2	x10	190

Tungstênio WR2 Aço / Aço Inoxidável / Alu



Os eletrodos de Tungstênio WR2 (turquesa) são eletrodos TIG polivalente para soldadura de aços e inox em corrente contínua, bem como alumínio em corrente alternada.



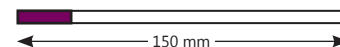
Ref.	∅	quantidade	Imax(A) AC	Imax(A) DC
044586	1,6	x10	100	110
044593	2,0	x10	160	170
044609	2,4	x10	210	220
044616	3,2	x10	220	300

Tungstênio E3 Aço / Aço Inoxidável / Alu



Os eletrodos de tungstênio E3® (lilás) oferecem grande flexibilidade de uso. Eles são especialmente recomendados para a soldadura de aço, aço inoxidável, cobre e latão em baixa ou média intensidade. Eles também permitem a soldadura de alumínio em corrente alternada.

Não radioativos, possuem características próximas ao eletrodo tório. Eles se distinguem pela alta qualidade de escorvamento e garantem uma boa regularidade na realização do cordão. Eles são adequados para soldadura automática.



Ref.	∅	quantidade	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

Comparativo

	aço / Inox	Alu	DC	AC	Estabilidade do arco	Escorvamento do arco	Tempo de vida do eletrodo
WP	---	++++	---	++++	++	+++	++
WL15	+++	++	+++	++	++	+++	+++
WR2	+++	+++	+++	+++	++	+++	+++
E3	++++	++	++++	+++	+++	++++	+++

--- desajustado + correto ++ Bem +++ Muito bem ++++ excelente

Mais info

Afiação do eletrodo: O ângulo de afiação tem um grande impacto nas características do cordão. Um ângulo importante produz uma solda estreita e uma alta penetração, enquanto um ângulo fraco gera uma solda larga com menos penetração.

Afiador de eléctrodo (ref. 045415)

Eletrodos de ∅ 1 a 4 mm
Filtro de partículas
Ângulo 15 a 180 °

