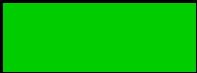












UTILISATION DES ELECTRODES TUNGSTENE

Type	Couleur de bout		Éléments d'alliage en %		DC -	DC +	AC	Stabilité d'arc	Réamorçage	Durée de vie	Matériaux à souder
WP		Vert	100%	Tungstène pur	--	--	++++	++	+++	++	Aluminium
WZ-8		Blanc	0,8%	Oxyde de zirconium	-	--	++	++	+	++	Aluminium
WR-2		Turquoise	2,0%	Éléments rares	+++	--	++	++	+++	+++	Fe-Inox-Aluminium
WC-20		Gris	2,0%	Oxyde de cérium	+	--	+/-	+	+	+	Fe-Inox
WL-10		Noir	1,0%	Oxyde de lanthane	+	--	+/-	+	+	+	Fe-Inox
WL-15		Or	1,5%	Oxyde de lanthane	++	--	+	+	++	++	Fe-Inox
WL-20		Bleue	2,0%	Oxyde de lanthane	+++	--	+	++	+++	+++	Fe-Inox
WT-10		Jaune	1,0%	Oxyde de thorium	+	--	+/-	+	+	+	Fe-Inox
WT-20		Rouge	2,0%	Oxyde de thorium	+	--	+/-	+	+	++	Fe-Inox
E3		Lilas	3,0%	Oxyde de thorium	++++	--	++	+++	++++	+++	Fe-Inox
WT-40		Orange	4,0%	Oxyde de thorium	++	--	+/-	+	++	++	Fe-Inox

Source : Binzel Benelux bvba

CHOIX DES DIAMETRES DES ELCTRODES DE TUNGSTENE

Ep de tôle	Diam d'electr	Diam. metal d'apport	Diam de la buse céramique	Débit de gaz	Diam d'electr	Diam. metal d'apport	Diam de la buse céramique	Débit de gaz
ALIMINIUM					ACIER - ACIER INOXYDABLE			
mm.	mm.	mm.	mm.	l/min.	mm.	mm.	mm.	l/min.
1	1,6	1,5	6,4	5	1,6	1,5	6,4	4
1,5	1,6	1,5-2	6,4	5	1,6	1,5-2	6,4	4-5
2	2,4	2	8	6	2,4	2	8	5
3	3,2	3	9,6	7	2,4	2-3	8	5
4	3,2	4	9,6	8	3,2	3	9,6	6
5	4	4-5	11	8-9	3,2	3-4	9,6	6
6	4	5	11	9	----	----	----	----
7	4,8	5-6	12,5	9-10	----	----	----	----
8	4,8	5-6	12,5	9-10	----	----	----	----

Les nouvelles électrodes E3®: le meilleur choix pour l'avenir.

Un mélange sophistiqué d'oxydes garantit des performances remarquables.

Les électrodes E3® sont composées de matières premières soigneusement sélectionnées et le procédé de fabrication optimisé garantit la distribution des oxydes la plus homogène et la plus fine.

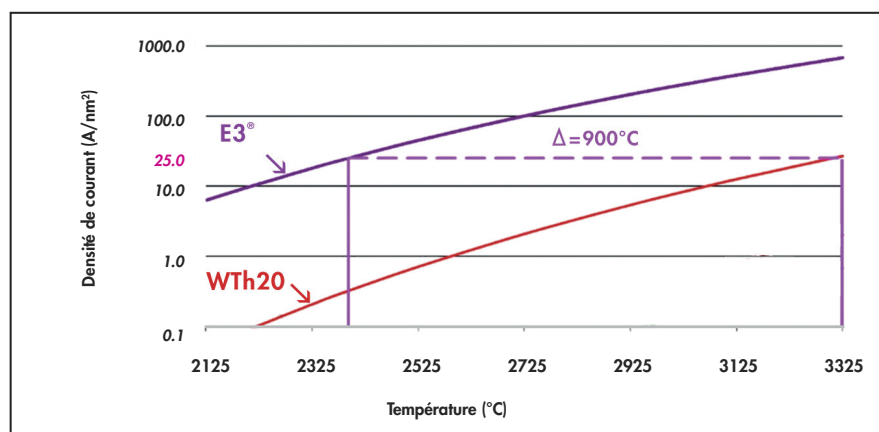
L'électrode E3® avec ses 3 oxydes (lanthane, zirconium et yttrium), possède des propriétés spéciales qui améliorent considérablement l'efficacité et la qualité de la soudure et la satisfaction des utilisateurs.

Les avantages des électrodes E3® sont claires:

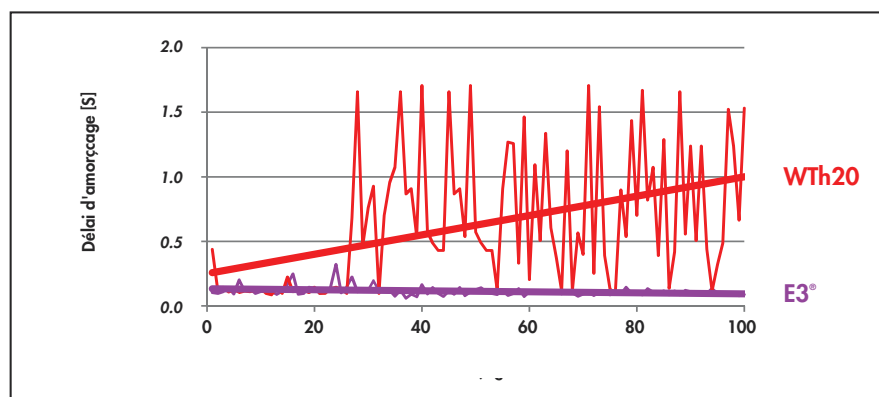
- Excellent amorçage et reamorçage
- Convientent pour le soudage TIG DC et AC
- Forte capacité électrique
- Faible usure de la pointe de l'électrode

Les électrodes E3® sont conformes à la norme EN ISO 6848 et AWS A512M/5.12 (EWG).

Les électrodes E3® restent plus froides = plus haute capacité.



Les électrodes E3® garantissent un amorçage instantané.



E3®



WTh20

La géométrie après 5 heures à 250A DC. Grâce au taux d'usure inférieure la E3® garantit une durée de vie fort prolongée.



E3®



WTh20

Pour la même densité de courant la E3® reste 900°C plus froide.

Les enregistrements avec une caméra à haute vitesse ont montré que la E3® amorce beaucoup plus vite que la WTh20. La différence s'accroît fortement à partir de 25 amorçages.

